

**Produktbeschreibung**

<b>Verwendungszweck :</b>	Mipa WEP 2300-50 ist eine chemikalienbeständige und abriebfeste 2K-Beschichtung für metallische und mineralische Untergründe im Innenbereich. Zur Beschichtung von Fußböden in Garagen, Werkstätten und Lagerhallen geeignet.										
<b>Eigenschaften :</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- hohe Kratz- und Schlagfestigkeit</li> <li>- hohe Abriebfestigkeit, staplerbefahrbar</li> <li>- hohe Haftfestigkeit auf mineralischen Untergründen wie z.B. Beton, Zementestrich</li> <li>- weichmacherbeständig</li> <li>- beständig gegen verdünnte Säuren und Laugen, Wasser, Öle, Benzin, Tausalz. Nicht für Dauerbelastung (Tanks, Auffangwannen)</li> </ul>										
<b>Charakteristik :</b>	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Bindemittelbasis:</td> <td>Epoxid-Festharzdispersion</td> </tr> <tr> <td>Festkörper:</td> <td>53 - 57 Gew.-%</td> </tr> <tr> <td>Lieferviskosität (DIN 53 211):</td> <td>110 - 130 s 4 mm</td> </tr> <tr> <td>Spez. Gewicht (DIN 51 757):</td> <td>1,30 - 1,40 kg / l</td> </tr> <tr> <td>Glanzgrad (DIN 67 530):</td> <td>35 - 45 % / 60°(seidenglänzend)</td> </tr> </table>	Bindemittelbasis:	Epoxid-Festharzdispersion	Festkörper:	53 - 57 Gew.-%	Lieferviskosität (DIN 53 211):	110 - 130 s 4 mm	Spez. Gewicht (DIN 51 757):	1,30 - 1,40 kg / l	Glanzgrad (DIN 67 530):	35 - 45 % / 60°(seidenglänzend)
Bindemittelbasis:	Epoxid-Festharzdispersion										
Festkörper:	53 - 57 Gew.-%										
Lieferviskosität (DIN 53 211):	110 - 130 s 4 mm										
Spez. Gewicht (DIN 51 757):	1,30 - 1,40 kg / l										
Glanzgrad (DIN 67 530):	35 - 45 % / 60°(seidenglänzend)										
<b>Lagerung :</b>	Im verschlossenen Originalgebände mindestens 2 Jahre lagerfähig; dabei trocken und frostfrei bei einer Temperatur von +5°C bis max. +30°C lagern.										
<b>VOC-Gesetzgebung :</b>	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 140 g/l Dieses Produkt enthält maximal 48 g/l VOC.										

**Verarbeitungshinweise**

<b>Verarbeitungsbedingungen :</b>	Ab + 10 °C und bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen. <b>Optimale Verarbeitungbedingungen:</b> Lufttemperatur: 20 - 25 °C; Objekttemperatur: > 15 °C; rel. Luftfeuchte: 40 - 60 %; Luftgeschwindigkeit: > 0,4 m/s
<b>Untergrund-Beschaffenheit :</b>	Trocken, sauber, fest, frei von Öl, Rost, Fett, losen Teilen und trennenden Substanzen (Zementschlämme, Trennmittel etc.). Aufsteigende Feuchtigkeit ist auszuschließen. Die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes muss > 1,5 N / mm <sup>2</sup> betragen.
<b>Untergrund-Vorbehandlung :</b>	<b>Mineralische Untergründe:</b> Mineralische Untergründe (abgebunden, formstabil und tragfähig), frei von absandenden Teilen und sonstigen trennend wirkenden Substanzen (z.B. Gummiabrieb, Fette, Öle u.ä.). Die Untergründe müssen ihre Ausgleichsfeuchtigkeit erreicht haben (Beton, Zementestrich < 4 Gew.%, Anhydritestrich < 0,3 Gew.%, Magnesitestrich 2-4 Gew.%, Steinholzestrich 4-8 Gew.%). Erdfeuchte muss einwandfrei isoliert sein. Abreißfestigkeit: mind. 1,5 N/mm <sup>2</sup> . 1K-Altanstriche und lose 2K-Beschichtungen sind zu entfernen. Untergrund durch geeignete Maßnahmen wie z.B. Strahlen oder Fräsen vorbereiten.

Dieses Merkblatt dient der Information ! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

**Zementschlämme bzw. mürbe, nicht fest haftende Oberflächenschichten:**

Prüfung der Festigkeit durch Kratzprobe mit spitzem Werkzeug oder Nagel an mehreren Stellen! Oft sitzt eine mürbe Zone ca. 1 mm unter einer dünnen, harten Oberfläche. Diese Schichten müssen maschinell oder durch Absäuern (10 %ige Salzsäure, gut mit klarem Wasser nachwaschen) bis auf den tragfähigen Untergrund entfernt werden!

**Dichte, glasige Sinterschichten:**

Prüfung des Saugeffektes durch Ankratzen und Befeuchten mit Wasser an mehreren Stellen. Nur die Kratzspur verfärbt sich dunkel, auf der Sinterschicht kein Saugeffekt und keine Dunkelverfärbung. Sinterschichten ebenfalls maschinell oder durch Absäuern entfernen (10 %ige Salzsäure, gut mit Wasser nachwaschen), bis einwandfreie Saugfähigkeit erreicht ist (bei Befeuchtung sofortige Dunkelverfärbung).

**Öl, Fett, Wachs und Rückstände von Seifenlauge:**

Mit Reinigungsmittel (keine Reiniger mit nachpflegenden Substanzen wie z.B. Wachs, Silikon etc. verwenden) abwaschen, erforderlichenfalls mehrmals. Bei bereits bis in die tieferen Schichten verseuchten Böden ist eine sichere Reinigung oft nicht mehr möglich. Die verseuchten Partien evtl. entfernen und erneuern.

**Die Poren müssen offen und staubfrei sein:**

Deshalb zweckmäßig nach der Reinigung mit starkem Staubsauger (Industrie-Staubsauger) absaugen. Besonders wichtig ist dies, wenn der Boden maschinell bearbeitet wurde. Fest haftende 2K-Beschichtungen anschleifen. Verträglichkeit prüfen (Musterfläche anlegen). Nicht tragfähige Altanstriche restlos entfernen (mechanisch oder abbeizen).

**Härter:**

WEP 9300-25

**Mischungsverhältnis :**

nach Gewicht: 4 : 1  
(WEP 2300-50 : Härter WEP 9300-25)  
nach Volumen: 3 : 1  
(WEP 2300-50 : Härter WEP 9300-25)

**Verdünnung :**

Mipa WBS VE-Wasser

**Auftragsverfahren :**

**Streichen und Rollen:** unverdünnt (kurzfloriger Roller z. B. Velour)

	<b>Spritzen</b>	<b>Luft:</b>	<b>Airless:</b>
Viskosität:	25 - 30 s	4 mm DIN	40 - 50 s
Düse:	1,5 - 1,8 mm		0,28 - 0,33 mm
Druck:	3 - 4 bar		120 - 150 bar

**Trockenzeit :**

Staubtrocken: 25 - 30 Min.  
Griffest: 4 - 6 h  
Begehbar: nach ca. 1 Tag  
Mechanisch belastbar: nach ca. 3 Tagen  
Staplerbefahrbar und chemisch voll belastbar: nach ca. 7 Tagen

**Topfzeit :**

ca. 3 - 4 h **Achtung:** Das Topfzeitende ist nicht mit einem Viskositätsanstieg verbunden. Bei Überschreitung der Verarbeitungszeit ergeben sich Glanzgrad- und Farbtonveränderungen sowie geringere Haftung und geringere mechanische und chemische Beständigkeiten.

Dieses Merkblatt dient der Information ! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

**Aufbauvorschläge :** Bei neuen, stark saugenden Untergründen Grundanstrich WEP 2300-50 1:1 mit Wasser verdünnt auftragen. Material mit einer Versiegelerbürste in den Untergrund einarbeiten.

**Glattbeschichtung:**

1. Anstrich WEP 2300-50 bis 10% verdünnt
2. Anstrich WEP 2300-50 unverdünnt

**Beschichtung tritt- und rutschfest:**

1. Anstrich WEP 2300-50 bis 10% verdünnt, inkl. 10-30 Gew.% Mipa Grip-Substrat
2. Anstrich WEP 2300-50 unverdünnt

**Überstreichen:**

Nach frühestens 8 Stunden und spätestens nach 24 Stunden. Bei längerer Zwischentrocknung muß erneut angeschliffen werden. Eine Schichtdicke von 200 µm darf nicht überschritten werden.

**Ergiebigkeit :** ca. 4 m<sup>2</sup> /kg

**Besondere Hinweise**

Mit Mipa Flock Chips abgestreute Oberflächen sind nicht für Garagen oder Lagerhallen geeignet (nur Gehbelastung). Bei zusammenhängenden Flächen nur Material einer Fertigungsnummer verwenden oder benötigte Materialmengen mischen. Angemischtes Material umtopfen und erneut gründlich mischen. Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benützen, die gelutscht oder gekaut werden können. Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zuschützen. Bei max. 35°C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden. Farbton vor Verarbeitung prüfen.

**Sicherheitsratschläge**

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreichbar aufbewahren.

**Reinigung der Werkzeuge**

Werkzeuge sofort nach Gebrauch und bei längeren Arbeitsunterbrechungen mit Wasser reinigen.

**Entsorgung**

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Dieses Merkblatt dient der Information ! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.