



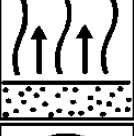
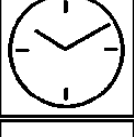
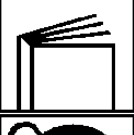



NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzübersicht:	MioGard Primer/Finish	
       	<p>Mit heißem Wasser abwaschen und/oder entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser</p> <p>P80-180</p> <p>Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser</p> <p>Airless 4.15 / 4.17 140-160 bar</p> <p>10-20 Min.</p> <p>30 -60 Min. Überlackierbar wenn klebfrei</p> <p>LESEN SIE VOR GEBRAUCH DAS TECHNISCHE DATENBLATT</p> <p>Geeignete Schutzkleidung tragen</p>	<p>Beschreibung: Hochfüllende, hochwertige Antikorrosionsbeschichtung zum Lackieren einer großen Anzahl an Untergründen. Diese 1K Beschichtung bietet langfristigen Schutz für Chassis und Stahlkonstruktionen im Allgemeinen. Die Beschichtung hat ein mattes Erscheinungsbild mit einer feinen Struktur. Der Hauptanwendungsbereich für dieses Produkt ist die Reparatur- und Umlackierung von bestehenden Fahrzeugen und die Lackierung von neuen Nutzfahrzeugen und Anhängern. 2004/42/IIB(840)522 Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.e) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 840 g/L. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 522 g/L.</p> <p>Produkt und Zusätze: MioGard Primer/Finish</p> <p>Rohstoffbasis: MioGard Primer/Finish: Eisenoxid, Antikorrosionspigmente, Bindemittelmischungen und Lösemittel</p> <p>Geeignete Untergründe:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Stahl ▪ Aluminium ▪ Verzinkte Oberflächen ▪ Polyesterspachtel ▪ Polyesterlamine / Sperrholz ▪ Grundierte Oberflächen ▪ Bestehende Lackschichten <p>Oberflächenvorbehandlung:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Stahl: Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und aufrauen mit einer Stahlbürste oder anschleifen mit P80-180, bei Bedarf sauber strahlen mit Sa 2,5 – 3 ▪ Aluminium: Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und aufrauen mit Scotch Brite Typ A oder trocken schleifen mit P180 ▪ Polyesterspachtel: Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und trocken schleifen mit P180-P280 ▪ Polyesterlamine / Sperrholz: Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und trocken schleifen mit P280 oder aufrauen mit Scotch Brite Typ A (rot) ▪ Verzinkte Oberflächen: Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und aufrauen mit Scotch Brite Typ A ▪ Bestehende Lackschichten: Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und trocken schleifen mit P180 - 280 <p>Mischungsverhältnis nach Volumen: Airless / Airmix: unverdünnt verwenden</p> <p>Spritzviskosität: Durch die thixotropen Eigenschaften des Materials ist eine Messung mit einem Auslaufbecher nicht möglich.</p>

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

<p>Spritzpistole und Arbeitsdruck:</p> <table border="0"> <tr> <td>Spritzpistole:</td> <td>Düsengröße:</td> <td>Arbeitsdruck:</td> </tr> <tr> <td>Airless</td> <td>4.15 / 4.17</td> <td>140 – 160 bar (2000 – 2300 psi)</td> </tr> <tr> <td>Airmix</td> <td>4.15 / 4.17</td> <td>100 – 120 bar (1450 – 1700 psi)</td> </tr> </table>		Spritzpistole:	Düsengröße:	Arbeitsdruck:	Airless	4.15 / 4.17	140 – 160 bar (2000 – 2300 psi)	Airmix	4.15 / 4.17	100 – 120 bar (1450 – 1700 psi)			
Spritzpistole:	Düsengröße:	Arbeitsdruck:											
Airless	4.15 / 4.17	140 – 160 bar (2000 – 2300 psi)											
Airmix	4.15 / 4.17	100 – 120 bar (1450 – 1700 psi)											
<p>Verarbeitung: Auf die entsprechend vorbehandelte Oberfläche zwei volle Schichten MioGard Primer/Finish auftragen, um mindestens eine Trockenfilmdicke von 125 µm zu erreichen. Auf gestrahlten Oberflächen muss mindestens eine Trockenfilmdicke von 50 µm über den Strahlspitzen erreicht werden. Eine Abluftzeit von 10-20 Minuten bei 20°C zwischen den Schichten gewähren, um die Lösemittel verdunsten zu lassen.</p>													
<p>Schichtdicke:</p> <table border="0"> <tr> <td>Nassfilm:</td> <td>190 µm pro Schicht</td> </tr> <tr> <td>Trockenfilm:</td> <td>75 µm pro Schicht</td> </tr> </table> <p>Beachte: mind. Trockenschichtdicke: 125 µm gestrahlte Oberflächen: mind. 50 µm (trocken) über den Strahlspitzen, durch Auftragen von 2 Schichten</p>		Nassfilm:	190 µm pro Schicht	Trockenfilm:	75 µm pro Schicht								
Nassfilm:	190 µm pro Schicht												
Trockenfilm:	75 µm pro Schicht												
<p>Ergiebigkeit: 5.3 m² / L pro Schicht bei 125 µm Trockenschichtdicke</p> <p>Beachte: Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.</p>													
<p>Reinigung der Arbeitsgeräte: Konventioneller Spritzpistolenreiniger 1K Thinner M571 T5-Standard oder 1K Thinner M572 T7-Slow</p>													
<table border="0"> <tr> <td>Trocknung:</td> <td>20°C</td> <td>40°C</td> <td>60°C</td> </tr> <tr> <td>klebfrei</td> <td>30 Min. – 1 Std.</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>überlackierbar</td> <td>wenn klebfrei</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		Trocknung:	20°C	40°C	60°C	klebfrei	30 Min. – 1 Std.			überlackierbar	wenn klebfrei		
Trocknung:	20°C	40°C	60°C										
klebfrei	30 Min. – 1 Std.												
überlackierbar	wenn klebfrei												
<p>Überlackierbar mit: MioGard Primer/Finish</p>													
<p>Verpackung: 5L, 20L Gebinde</p>													
<p>Farbe: Schwarz und Aluminium</p>													

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

		<p>GESUNDHEITS- & SICHERHEITSDATEN bezüglich MioGard Primer/Finish:</p> <p>Nur für den fachmännischen Gebrauch. (Siehe Sicherheitsdatenblatt).</p> <p>Siehe Text auf dem Produktetikett.</p> <p>Der Anwender dieses Produktes ist verpflichtet, die lokalen Gesundheits- und Sicherheitsbestimmungen bezüglich Verarbeitung und Abfallbeseitigung einzuhalten.</p>
--	--	---

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

<p>Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0</p>	<p>Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250</p>	<p>Akzo Nobel Car Refinishes AG Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44</p>
<p>NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:</p> <p>Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.</p> <p>In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.</p> <p>Zentrale: Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.masonct.com</p>		