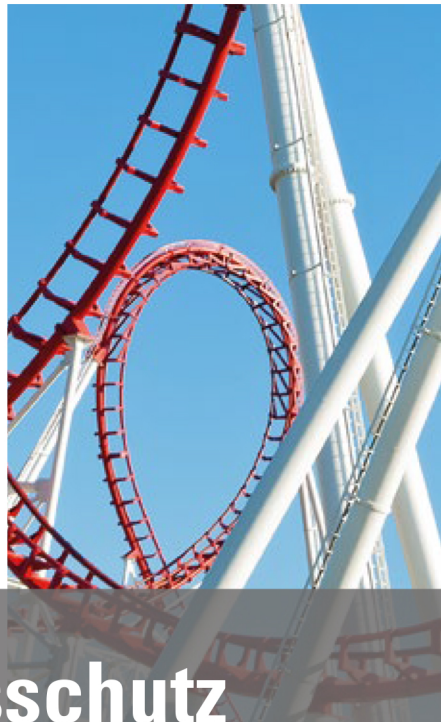


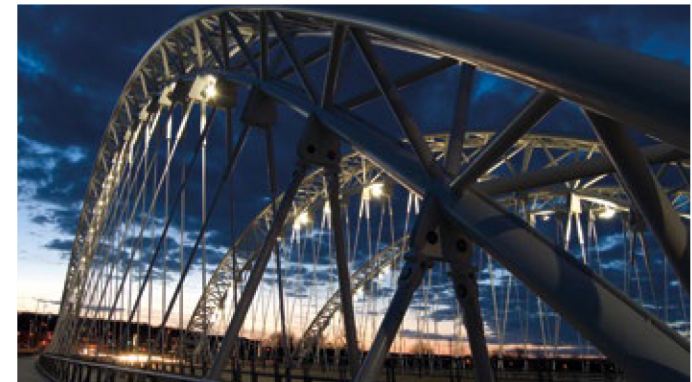
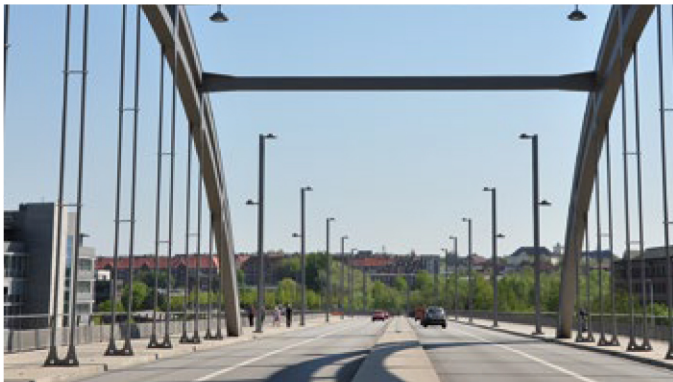


Professional Coating Systems



Korrosionsschutz

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00
mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com



Seit der Verwendung von Metallen beschäftigt Korrosion die Menschheit. Heute reicht die Spannweite der Korrosionsschutzaufgaben vom Schutz eines Hoftors bis hin zu bekannten Bauwerken wie dem Eiffelturm oder der Golden Gate Bridge. Beispiele wie diese zeigen, dass durch eine sachgerechte Korrosionsschutzbehandlung die Lebensdauer von korrosionsgefährdeten Objekten deutlich verlängert wird.

Ökonomie und Ökologie sind die treibenden Faktoren bei der Wahl von korrosionsschützenden Beschichtungen. Unsere Korrosionsschutzbeschichtungen tragen dabei maßgeblich zu einem nachhaltigen Schutz und zur Schadensreduzierung in Milliardenhöhe bei.

Schon über 60 Jahre ist der Korrosionsschutz einer der traditionellen Kernbereiche der Mipa Gruppe. Dank unserer langjährigen Erfahrung und unserem modernen Entwicklungslabor ent-

stehen innovative, zuverlässige Produkte, anwendergerecht für die verschiedensten Einsatzbereiche. Von der Kunstharz-Grundierung bis hin zum lösemittelfreien Beschichtungssystem – wir bieten eine passende Lösung für Ihre Anforderungen.

Werksbeschichtung oder Instandsetzung bzw. Erneuerung des Korrosionsschutzes: Unsere Produkte erfüllen verschiedenste nationale und internationale Normen und Werksstandards.

Diese Broschüre dient als Wegweiser und Hilfestellung für die erfolgreiche Durchführung Ihres Korrosionsschutzvorhabens. Für eine individuelle Beratung stehen Ihnen unsere Mitarbeiter gerne zur Verfügung.

Untergrundvorbehandlung

Eine nachhaltige Korrosionsschutzbeschichtung steht und fällt mit der richtigen Untergrundvorbehandlung, der Auswahl des richtigen Beschichtungssystems und der fachgerechten Ausführung der Beschichtung. Die wichtigsten Informationen finden Sie ausführlich in der europäischen Norm DIN EN ISO 12944 „Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme“.

Die sorgfältige Untergrundvorbehandlung ist eine wichtige Voraussetzung für den langlebigen Korrosionsschutz. Unabhängig vom Verunreinigungsgrad empfehlen wir, die Stahloberflächen gründlich zu reinigen, d.h. Walzhaut/Zunder, Rost, alte Beschichtungen und artfremde Verunreinigungen müssen entfernt werden. Andere verbleibende Rückstände müssen fest haftend sein bzw. dürfen allenfalls noch als leichte fleckige oder streifige Schattierungen erkennbar sein.

Geeignete Verfahren dazu sind je nach Einsatzgebiet Trockenstrahlen, Nassstrahlen, Flammstrahlen, Druckwasserstrahlen, Spotstrahlen, Sweepstrahlen, Beizen mit Säure oder alkalische Reinigung. Nach der Reinigung muß der Untergrund einen Oberflächenvorbereitungsgrad von min. Sa 2,5 gemäß DIN EN ISO 12944-4 sowie eine mittlere maximale Rautiefe von 40–80 µm gemäß DIN EN ISO 8503-1 aufweisen.

Korrosivitätskategorien	Außenbereiche	Innenbereiche
C1 unbedeutend	–	< 60 % rel. Luftfeuchte, geheizte Gebäude in neutralen Atmosphären, z. B. Büros, Läden, Schulen, Hotels
C2 gering	Gering verunreinigte Atmosphäre, trockenes Klima, meistens ländliche Bereiche	Ungedämmte Gebäude mit zeitweiser Kondensation, z. B. Lager, Sporthallen
C3 mäßig	Stadt- und Industrielatmosphäre mit mäßiger SO ₂ Belastung oder gemäßigtes Küstenklima, geringe Salzbelastung	Räume mit relativ hoher Luftfeuchtigkeit und etwas Luftverunreinigung, Produktionsräume, z. B. Wäschereien, Brauereien
C4 stark	Industrielle Bereiche und Küstenbereiche mit mäßiger Salzbelastung	Chemieanlagen, Schwimmbäder, Bootsschuppen über Meerwasser
C5 sehr stark	Industrielle Bereiche mit hoher Luftfeuchte und aggressiver Atmosphäre und Küstenbereiche mit hohem Salzgehalt	Gebäude und Bereiche mit nahezu ständiger Kondensation und starker Verunreinigung
CX extrem	Offshore-Bereiche mit hoher Salzbelastung und Industriebereiche mit extremer Luftfeuchte und aggressiver Atmosphäre sowie subtropische und tropische Atmosphäre	Industrielle Bereiche mit extrem hoher Feuchte und aggressiver Atmosphäre
Korrosivitätskategorien	Umgebung	Beispiele
Im 1	Süßwasser	Flussbauten, Wasserkraftwerke
Im 2	Meer- oder Brackwasser	Stahlbauten in Wasser ohne kathodischen Korrosionsschutz
Im 3	Erdbreich	Behälter im Erdbreich, Stahlpundwände, Stahlrohre
Im 4	Meer- oder Brackwasser	Stahlbauten im Wasser mit kathodischem Korrosionsschutz



Ab Korrosivitätskategorie **C2 (geringe Korrosivität)** beginnen die Vorschriften, welche die Schutzdauer, die zu verwendenden Bindemittel und geforderten Schichtdicken regeln.

In diesem Bereich werden häufig noch 1-komponentige Beschichtungsstoffe eingesetzt, der Anteil der 2-komponentigen Beschichtungsstoffe steigt aber.

Die Kategorie C2 beschreibt folgende Einsatzgebiete:

Außenbereich:

- Trockenes Klima
- Ländliches Klima
- Geringe Verunreinigungen

Innenbereich:

- Unbeheizte Gebäude
- Zeitweise Kondensation
- Lagerhallen
- Sporthallen
- Produktionshallen

Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorie C2

System Nr.	Grundbeschichtung			Zwischen- und / oder Deckbeschichtung			Gesamtbeschichtung		Erwartete Schutzdauer			
	Produktgruppe	Anzahl Schichten	NDFT µm	Produktgruppe	Anzahl Schichten	NDFT µm	Anzahl Schichten	NDFT µm	Niedrig	Mittel	Hoch	Sehr hoch
Tabelle C2	Beschichtungssystem für unlegierten Stahl, Oberflächenvorbereitung: Strahlen Sa 2,5, Rostgrad A, B, C oder D (siehe ISO 8501-1)											
C2.01	1K AK Grund	1	40 – 80	1K AK Deck 1K AK MIO	0 – 1	0 – 40	1 – 2	80				
C2.02	1K AK Grund	1	40 – 100	1K AK Deck 1K AK MIO	0 – 1	0 – 60	1 – 2	100				
C2.03	1K AK Grund	1	60 – 160	1K AK Deck 1K AK MIO	0 – 1	0 – 100	1 – 2	160				
C2.04	1K AK Grund	1	60 – 80	1K AK Deck 1K AK MIO	1 – 2	120 – 140	2 – 3	200				
C2.05	2K EP Grund 2K PU Grund	1	60 – 120	2K EP Deck 2K PU Deck 2K PU MIO	0 – 1	0 – 60	1 – 2	120				
C2.06	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 100	2K EP Deck 2K PU Deck 2K PU MIO	1	80 – 100	2	180				
C2.07	2K EP Zinkstaub 1K ESI Zinkstaub	1	60				1	60				
C2.08	2K EP Zinkstaub 1K ESI Zinkstaub	1	60 – 80	2K EP Deck 2K PU Deck 2K PU MIO	1	80 – 100	2	160				
Tabelle G2	Beschichtungssystem für feuerverzinkten Stahl											
G2.01	2K EP Deck 2K PU Deck 2K PU MIO	1	80				1	80				
G2.03	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 120	2K EP Deck 2K PU Deck 2K PU MIO	0 – 1	0 – 40	1 – 2	120				

NDFT = Solltrockenschichtdicke



Mit der Korrosionsschutzkategorie **C3 (mäßige Korrosivität)** beginnt der anspruchsvolle Korrosionsschutz. Hier wird vor allem auf 2-komponentige Produkte gesetzt, welche den steigenden Anforderungen gerecht werden.

Die Kategorie C3 beschreibt folgende Einsatzgebiete:

Außenbereich:

- Stadt- und Industriegebiete mit mäßiger Verunreinigung durch Schwefeldioxid
- Zurückliegende Küstenbereiche mit geringer Salzbelastung

Innenbereich:

- Produktionsräume mit hoher Luftfeuchtigkeit und gewisser Luftverunreinigung wie beispielsweise Wäschereien, Brauereien
- Industriebauten
- Wohnbauten
- Dächer

Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorie C3

System Nr.	Grundbeschichtung			Zwischen- und / oder Deckbeschichtung			Gesamtbeschichtung		Erwartete Schutzdauer			
	Produktgruppe	Anzahl Schichten	NDFT µm	Produktgruppe	Anzahl Schichten	NDFT µm	Anzahl Schichten	NDFT µm	Niedrig	Mittel	Hoch	Sehr hoch
Tabelle C3 Beschichtungssystem für unlegierten Stahl, Oberflächenvorbereitung: Strahlen Sa 2,5, Rostgrad A, B, C oder D (siehe ISO 8501-1)												
C3.01	1K AK Grund	1	80 – 100	1K AK Deck 1K AK MIO	0 – 1	0 – 20	1 – 2	100				
C3.02	1K AK Grund	1	60 – 160	1K AK Deck 1K AK MIO	0 – 1	0 – 100	1 – 2	160				
C3.03	1K AK Grund	1	60 – 80	1K AK Deck 1K AK MIO	1 – 2	120 – 140	2 – 3	200				
C3.04	1K AK Grund	1	60 – 80	1K AK Deck 1K AK MIO	1 – 3	180 – 200	2 – 4	260				
C3.05	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 120	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	0 – 1	0 – 40	1 – 2	120				
C3.06	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 160	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1	20 – 80	2	180				
C3.07	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 160	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	2	80 – 160	2 – 3	240				
C3.08	2K EP Zinkstaub 1K ESI Zinkstaub	1	60				1	60				
C3.09	2K EP Zinkstaub 1K ESI Zinkstaub	1	60 – 80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1	80 – 100	2	160				
C3.10	2K EP Zinkstaub 1K ESI Zinkstaub	1	60 – 80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1 – 2	120 – 140	2 – 3	200				
Tabelle G3 Beschichtungssystem für feuerverzinkten Stahl												
G3.01	2K EP Deck 2K PU Deck 2K PU MIO	1	80				1	80				
G3.02	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 120	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	0 – 1	0 – 40	1 – 2	120				
G3.04	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1	80	2	160				

NDFT = Solltrockenschichtdicke



Die Korrosionsschutzkategorie **C4 (starke Korrosivität)** stellt einen hohen Anspruch an die verwendeten Lackkomponenten. Für diese Bereiche werden überwiegend nur 3-schichtige Aufbauten eingesetzt. Bei zweischicht Systemen kommen nur Dickschichtaufbauten zum Einsatz.

Die Kategorie C4 beschreibt folgende Einsatzgebiete:

Außenbereich:

- Industriebereiche mit ständiger Belastung von Industriatmosphäre und Küstenatmosphäre mit mäßigen Salzgehalt
- Industriegebiete, Industriebauten und Wohnbauten im Küstenbereiche mit mäßiger Salzbelastung, wie z. B.: Chemieanlagen, Brücken

Innenbereich:

- Chemieanlagen
- Schwimmbäder
- Küstennahe Werften
- Bootshäfen

Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorie C4

System Nr.	Grundbeschichtung			Zwischen- und / oder Deckbeschichtung			Gesamtbeschichtung		Erwartete Schutzdauer			
	Produktgruppe	Anzahl Schichten	NDFT µm	Produktgruppe	Anzahl Schichten	NDFT µm	Anzahl Schichten	NDFT µm	Niedrig	Mittel	Hoch	Sehr hoch
Tabelle C4 Beschichtungssystem für unlegierten Stahl, Oberflächenvorbereitung: Strahlen Sa 2,5, Rostgrad A, B, C oder D (siehe ISO 8501-1)												
C4.01	1K AK Grund	1	60 – 160	1K AK Deck 1K AK MIO	0 – 1	0 – 100	1 – 2	160				
C4.02	1K AK Grund	1	60 – 80	1K AK Deck 1K AK MIO	1 – 2	120 – 140	2 – 3	200				
C4.03	1K AK Grund	1	60 – 80	1K AK Deck 1K AK MIO	1 – 3	180 – 200	2 – 4	260				
C4.04	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 120	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	0 – 1	0 – 40	1 – 2	120				
C4.05	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 160	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1	20 – 80	2	180				
C4.06	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 160	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1 – 2	80 – 160	2 – 3	240				
C4.07	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 120	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1 – 3	180 – 220	2 – 4	300				
C4.08	2K EP Zinkstaub 1K ESI Zinkstaub	1	60				1	60				
C4.09	2K EP Zinkstaub 1K ESI Zinkstaub	1	60 – 80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1	80 – 100	2	160				
C4.10	2K EP Zinkstaub 1K ESI Zinkstaub	1	60 – 80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1 – 2	120 – 140	2 – 3	200				
C4.11	2K EP Zinkstaub 1K ESI Zinkstaub	1	60 – 80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	2 – 3	180 – 200	3 – 4	260				
Tabelle G4 Beschichtungssystem für feuerverzinkten Stahl												
G4.01	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1	80				1	80				
G4.02	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 120	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	0 – 1	0 – 40	1 – 2	120				
G4.04	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1	80	2	160				
G4.06	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1 – 2	120	2 – 3	200				

NDFT = Solltrockenschichtdicke



Die Korrosionsschutzkategorie **C5 (sehr starke Korrosivität)** steht für einen sehr anspruchsvollen Korrosionsschutz auf allerhöchsten Niveau. Zum Erzielen von hohen Schichtdicken werden fast ausschließlich zweikomponentige Lacksysteme eingesetzt.

Die Kategorie C5 beschreibt folgende Einsatzgebiete:

Außenbereich:

- Industrielle Bereiche mit hoher Luftfeuchte und aggressiver Atmosphäre und Küstenbereiche mit hohem Salzgehalt, wie beispielsweise Krananlagen an Häfen.

Innenbereich:

- Gebäude und Bereiche mit nahezu ständiger Kondensation und starker Verunreinigung

Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorie C5

System Nr.	Grundbeschichtung			Deckbeschichtung			Gesamtbeschichtung		Erwartete Schutzdauer			
	Produktgruppe	Anzahl Schichten	NDFT µm	Produktgruppe	Anzahl Schichten	NDFT µm	Anzahl Schichten	NDFT µm	Niedrig	Mittel	Hoch	Sehr hoch
Tabelle C5 Beschichtungssystem für unlegierten Stahl, Oberflächenvorbereitung: Strahlen Sa 2,5, Rostgrad A, B, C oder D (siehe ISO 8501-1)												
C5.01	2K EP Grund 2K PU Grund	1	60 – 160	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1	20 – 120	2	180				
C5.02	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 160	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1 – 2	80 – 180	2 – 3	240				
C5.03	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 240	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1 – 3	60 – 220	2 – 4	300				
C5.04	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 200	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	2 – 3	160 – 280	3 – 4	360				
C5.05	2K EP Zinkstaub 1K ESI Zinkstaub	1	60 – 80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1	80 – 100	2	160				
C5.06	2K EP Zinkstaub 1K ESI Zinkstaub	1	60 – 80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1 – 2	120 – 140	2 – 3	200				
C5.07	2K EP Zinkstaub 1K ESI Zinkstaub	1	60 – 80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	2 – 3	180 – 200	3 – 4	260				
C5.08	2K EP Zinkstaub 1K ESI Zinkstaub	1	60 – 80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	2 – 3	240 – 260	3 – 4	320				
Tabelle G5 Beschichtungssystem für feuerverzinkten Stahl												
G5.01	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80 – 120	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	0 – 1	0 – 40	1 – 2	120				
G5.02	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1	80	2	160				
G5.04	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1 – 2	120	2 – 3	200				
G5.05	2K EP Grund 2K PU Grund	1	80	2K EP Deck / 2K PU Deck 2K PU MIO	1 – 2	160	2 – 3	240				

NDFT = Solltrockenschichtdicke



Ungeschützter Stahl ist in der Atmosphäre, im Wasser und im Erdreich einer Belastung durch Korrosion ausgesetzt, die erheblich Schäden verursacht. Um diese Schäden zu vermeiden werden Stahlkonstruktionen beschichtet. Für die Auswahl der geeigneten Beschichtungsmaterialien sind die geplante Nutzungsdauer und die zu erwartenden Belastungen (Korrosivitätskategorien) von großer Bedeutung. Um die Eigenschaften der verschiedenen Produkte und Auf-



bauten besser und schneller beurteilen zu können, wurden verschiedene Prüfverfahren in der DIN EN ISO 12944 – 6 festgelegt. Die erfolgreiche Durchführung dieser Prüfungen, teilweise ergänzt um praktische Prüfungen (z.B. Freilagerung), sind die Voraussetzung für die Eignung für den jeweiligen Einsatzbereich. Für das Erreichen von Zulassungen müssen die vorgeschriebenen Prüfungen durch ein anerkanntes Institut durchgeführt werden, mit dem offiziellen Prüfbericht



kann nach erfolgreichem Abschluss der Prüfungen der Nachweis zu den korrosionsschützenden Eigenschaften erbracht werden bzw. falls notwendig, eine offizielle Zulassung bei den entsprechenden Stellen beantragt werden.

Prüfverfahren für Beschichtungssysteme auf Stahl nach DIN EN ISO 12944-6

Korrosivitätskategorie nach ISO 12944-2	Schutzdauer	ISO 2812-2 Eintauchen in Wasser	ISO 6270-1 Kondensieren von neutralem Wasserdampf	ISO 9227 Einwirken von Salzsprühnebel	Zyklische Alterungsprüfung
		h	h	h	h
C2	niedrig	–	48	–	–
	mittel	–	48	–	–
	hoch	–	120	–	–
	sehr hoch	–	240	480	–
C3	niedrig	–	48	120	–
	mittel	–	120	240	–
	hoch	–	240	480	–
	sehr hoch	–	480	720	–
C4	niedrig	–	120	240	–
	mittel	–	240	480	–
	hoch	–	480	720	–
	sehr hoch	–	720	1440	1680
C5	niedrig	–	240	480	–
	mittel	–	480	720	–
	hoch	–	720	1440	1680
	sehr hoch	–	1200	2160	2688
Im 1	hoch	3000	1440	–	–
	sehr hoch	4000	2160	–	–
Im 2	hoch	3000	–	1440	–
	sehr hoch	4000	–	2160	–
Im 3	hoch	3000	–	1440	–
	sehr hoch	4000	–	2160	–



Der Taupunkt (in °C)

Die Taupunkttemperatur ist die Temperatur, bei der die Luft mit Wasserdampf gesättigt ist. Je niedriger die Temperatur ist, desto weniger Wasserdampf kann die Luft aufnehmen. Bei Temperaturabfall auf die Taupunkttemperatur, z. B. auf kalten Stahluntergründen, tritt die Kondensation von Wasserdampf ein.

Luftfeuchte	=	Wasserdampfgehalt der Luft
Absolute Luftfeuchte	=	Gramm Wasser pro m ³ Luft
Maximale Luftfeuchte	=	Höchstmenge an absoluter Luftfeuchte ohne Kondensation (= Ausfall von Wasser in flüssiger Form)
Relative Luftfeuchte	=	Je nach Temperatur unterschiedliches Verhältnis zwischen absoluter und maximaler Feuchte

Bei Untergründen kann mikroskopisch fein verteilte Feuchtigkeit durch z. B. Taufeuchte, Nebel oder kondensierende Luftfeuchtigkeit zu fehlerhaften Anstrichen („Beschichten von Wasser“) führen.

Bei Anstrich- bzw. Beschichtungsmaterialien beeinflusst der Feuchtigkeitsgehalt der Luft zudem die Trocknungsvorgänge.

Taupunkttabelle

Die Taupunkttabelle gibt an, bei welchen Untergrundtemperaturen in Abhängigkeit von der Lufttemperatur und der relativen Luftfeuchtigkeit sich auf der Oberfläche Kondensat bildet.

Beispiel:

Bei einer Lufttemperatur von 22 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 65 % wird Tauwasser auf nicht saugenden Untergründen mit Untergrundtemperaturen unter 15 °C anfallen. In der Regel sollte die Untergrundtemperatur während der Beschichtung und Trocknung mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen, in diesem Beispiel bei 18 °C.

Die ausführliche Taupunkttabelle finden Sie als Übersicht auf der gegenüberliegenden Seite.



Auswahl des richtigen Beschichtungssystems

Ist der Untergrund entsprechend vorbereitet, gilt es das richtige Beschichtungssystem gemäß den Anforderungskategorien der DIN EN ISO 12944 auszuwählen. Zunächst ist es wichtig, die Umgebungsbedingungen der zu beschichteten Oberfläche zu spezifizieren. Details dazu finden Sie in den Tabellen „Korrosivitätskategorien C2 bis C5“ auf den Seiten 4 – 11. Anschließend muss die gewünschte Schutzdauer festgelegt werden.

Die Norm definiert folgende vier Zeitspannen:	Niedrig	bis 7 Jahre
	Mittel	7 – 15 Jahre
	Hoch	15 – 25 Jahre
	Sehr hoch	über 25 Jahre

Anmerkung: Die Schutzdauer stellt keine Gewährleistungszeit dar, sondern ist eine Hilfestellung bei der Wahl der Instandsetzungsintervalle.

Sobald die Kategorie und die Schutzdauer fest stehen, stellt sich die Frage nach dem passenden Beschichtungssystem. Häufig erfolgt ein 3-schichtiger Aufbau bestehend aus Grund-, Zwischen- und Deckbeschichtung. Die Grundbeschichtung hat dabei eine hohe Bedeutung, denn die in der Grundierung verwendeten Pigmente sorgen für den passiven Korrosionsschutz. Die Grundierung bildet weiterhin das Fundament, die Haftung zum Substrat sowie den Haftvermittler zu den folgenden Schichten.

Die häufig darauf folgende Zwischenbeschichtung bildet eine Barriere für eindringende korrosionsfördernde Medien, was mittels Schichtdicke und oft unterstützt durch plättchenförmige Pigmente

erzielt wird. Mit dieser Schicht, die je nach Anforderung variiert, werden auch kleinere Unebenheiten ausgeglichen.

Mit der Deckbeschichtung erhält das Objekt den letzten Schliff. Diese bildet eine weitere Eintrittsbarriere für korrosionsfördernde Stoffe und sorgt für einen optisch ansprechenden Auftritt. Die Deckbeschichtung bietet zudem Schutz gegen Belastungen wie UV-Strahlung, Wettereinfluss, aggressive Atmosphäre sowie chemisch und/oder mechanische Beanspruchung.

In dieser Broschüre finden Sie verschiedene Empfehlungen für Beschichtungssystemaufbauten in Anlehnung an die Tabelle C2 – C5 sowie G3 – G5 der DIN EN ISO 12944-5. Allgemein handelt es sich bei den nachfolgenden Aufbauempfehlungen um Möglichkeiten, bei denen gegebenenfalls auch noch individuelle Anforderungen berücksichtigt werden müssen. Kundenspezifische Aspekte wie besondere mechanische, chemische und wetterbedingte Beständigkeiten, oder andere Anforderungen an z. B. Glanz oder Haptik können von anderen Produkten vielleicht besser erfüllt werden. Für eine individuelle Beratung kontaktieren Sie uns bitte.

Ausführung der Beschichtung

Die Oberfläche muss durch geeigneten Maßnahmen nach DIN EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden. Für die Ausführung der Beschichtung beachten Sie bitte die Hinweise in unseren Technischen Merkblätter. Bei weiteren Fragen zur Verarbeitung steht Ihnen unsere Anwendungstechnik mit Rat und Tat zur Seite.

Beschichtungsmaterial

Produktgruppe	Produkt
1K AK Grund	Mipa AK 105-20
1K ESI Zinkstaub	Mipa 1K-ESI-Zinkstaubprimer High Zinc
2K EP Grund	Mipa EP 100-20 Mipa EP 164-20 Mipa EP 140-30 Mipa EP 564-20
2K PU Grund	Mipa PU 100-20 Mipa PU 164-20 Mipa EA 100-20
2K EP Zinkstaub	Mipa 2K-Zinkstaubfarbe
1K AK DTM	Mipa AK 225-30 Mipa AK 231-50
1K AK MIO	Mipa AK 555-20
1K AK Deck	Mipa AK 230-30 Mipa AK 235-90 Mipa AK 240-90 Mipa AK 255-xx Mipa AK 260-70 Mipa AK 232-xx
2K EP Deck	Mipa EP 200-xx
2K EP MIO	Mipa EP 500-20
2K PU Deck	Mipa PU 240-xx Mipa PU 250-xx Mipa PU 255-xx Mipa PU 264-xx Mipa PU 265-xx Mipa PU 266-xx Mipa PU 300-xx
2K PU MIO	Mipa PU 500-20

Lufttemperatur in °C	Taupunkttemperaturen (gerundet) in °C bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von														
	30%	35%	40%	45%	50%	55%	60%	65%	70%	75%	80%	85%	90%	95%	100%
50	28	30	33	35	37	39	40	42	43	44	46	47	48	49	50
45	23	26	28	30	32	34	35	37	38	40	41	42	43	44	45
40	19	22	24	26	28	29	31	32	34	35	36	37	38	39	40
35	15	17	19	21	23	25	26	27	29	30	31	32	33	34	35
30	11	13	15	17	18	20	21	23	24	25	26	27	28	29	30
29	10	12	14	16	18	19	20	22	23	24	25	26	27	28	29
28	9	11	13	15	17	18	20	21	22	23	24	25	26	27	28
27	8	10	12	14	16	17	19	20	21	22	23	24	25	26	27
26	7	9	11	13	15	16	18	19	20	21	22	23	24	25	26
25	6	9	11	12	14	15	17	18	19	20	21	22	23	24	25
24	5	8	10	11	13	14	16	17	18	19	20	21	22	23	24
23	5	7	9	10	12	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
22	4	6	8	10	11	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
21	3	5	7	9	10	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
20	2	4	6	8	9	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
19	1	3	5	7	8	10	11	12	13	15	16	16	17	18	19
18	0	2	4	6	7	9	10	11	13	14	15	15	16	17	18
17	-1	1	3	5	7	8	9	10	12	13	14	15	15	16	17
16	-1	1	2	4	6	7	8	9	11	12	13	14	14	15	16
15	-2	0	2	3	5	6	7	9	10	11	12	13	13	14	15
14	-3	-1	1	2	4	5	6	8	9	10	11	12	12	13	14
13	-4	-2	0	1	3	4	6	7	8	9	10	11	11	12	13
12	-5	-3	0	0	2	3	5	6	7	8	9	10	10	11	12
11	-5	-3	-2	0	1	2	4	5	6	7	8	9	9	10	11
10	-6	-4	-3	-1	0	1	3	4	5	6	7	8	8	9	10
8	-8	-7	-5	-3	-2	0	1	2	3	4	5	6	6	7	8
6	-10	-8	-7	-5	-3	-2	-1	0	1	2	3	4	4	5	6
4	-12	-10	-8	-7	-5	-4	-3	-2	-1	0	1	2	2	3	4
2	-14	-12	-10	-9	-7	-5	-4	-3	-3	-2	-1	0	1	1	2
0	-15	-14	-12	-10	-8	-7	-6	-5	-4	-3	-2	-2	-1	0	0

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00
mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Art.Nr. 252870099



4 016176 529869