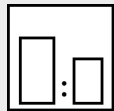


Verwendungszweck

Mipa PU 216-90 (Reihe 4266-x-9) ist ein lösemittelarmer 2K-Decklack auf Acrylharzbasis einsetzbar zur Beschichtung von Nutzfahrzeugen, Bau- und Landmaschinen, sowie Apparate- und Maschinen.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
PU 952-XX	4 : 1	2,5 : 1
PU 954-25	5 : 1	3 : 1



Härter

Mipa PU 952-25 (PUR-Härter 8590), PU 952-35 (PUR-Härter 8593)
Mipa PU 954-25 (PUR-Härter 8568)



Topfzeit

Mit Härter PU 952-25 ca. 5 h bei 20 °C
Mit Härter PU 954-25 ca. 3 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung 9403 lang (Dedelan-Verdünnung 9403)



Verarbeitungsviskosität

Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe, eine niedrigere Verarbeitungsviskosität von ca. 20 s 4 mm DIN ist mit 2 % Mipa 2K-Verdünnung 9403 lang zu erreichen.

Fließbecher

Ca. 35 - 40 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

Ca. 35 - 40 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2	0 %
Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,23 - 0,28	1	0 %
Materialdruck		100 - 120			



Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
–	20 °C	60 - 70 min	6 h	–	–	16 h
–	60 - 80 °C	–	–	45 min	–	–

Ablüftphase vor forcierter Trocknung = 15 min/20 °C. Die Endhärte wird nach 7 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
Festkörper (Gew. %):	~ 80
Festkörper (Vol. %):	~ 62
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	110 - 130
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,7
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	80 - 100 glänzend

- Eigenschaften:** Elektrostatisch verarbeitbar
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Hohe Lösemittel-, Öl- und Kraftstoffbeständigkeit
Sehr gute Kantenabdeckung und Standfestigkeit
Gute Spritznebelaufnahme
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 34,7 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit PU 954-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 52,6 m²/l, 5:1 n. Gew. mit PU 954-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 31,2 m²/kg, 4:1 n. Gew. mit PU 952-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 46,1 m²/l, 4:1 n. Gew. mit PU 952-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
- VOC:** < 340 g/l.*
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Untergrundvorbehandlung:** Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!
- Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.
- Stahl:
- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner
- Verzinkte Untergründe:
- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger
- Sweepen
- Aluminium:
- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner
- Aufbauvorschläge:** 2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
Grundierung: **EP 106-20, EP 180-20 oder PU 111-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 216-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
Grundierung: **EP 163-20 mit 110 - 130 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 216-90 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:

- Spritzen mit Härter PU 954-25: 420 g/l.

- Spritzen mit Härter PU 952-25: 450 g/l.

**Weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Die Angaben der Absätze - Aufbauvorschläge, Charakteristik, Theoretische Ergiebigkeit und VOC - beziehen sich auf den Farbton RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Bei einer Nassschichtdicke > 120 µm kann es, bedingt durch ungünstige Umgebungseinflüsse, zur Kocherbildung kommen.

Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Sollte es bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät zu Microschaum- oder Kocherbildung kommen, wird eine höhere Verdünnungszugabe oder die Verwendung der 2K-Systemzusätze PUA und PUS empfohlen. Zudem sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Härter und Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Trocknungsbedingungen:

Lufttrocknung: Bei niedrigeren Trocknungstemperaturen und bei hoher rel. Luftfeuchte ergeben sich wesentliche Änderungen der Trockenzeiten. Im Bedarfsfall sind die Trocknungsparameter durch eine Probebeschichtung vor Ort zu ermitteln.

Forcierte Trocknung: In Abhängigkeit der Nassfilmschichtdicken sind die Trocknerbedingungen (Luftgeschwindigkeit, Zu-/Abluft, Temperaturkurven) zu ermitteln.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung 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.