

Verwendungszweck

Hochwertiger, wasserverdünnbarer 2K-PU-Kunststofflack mit besonders hoher mechanischer und chemischer Beständigkeit für die Beschichtung von Kunststoffuntergründen wie zum Beispiel TPU, PA, ABS und PP im Innen- und Aussenbereich. Durch die besondere Formulierung kann das Produkt, ohne Einfluss auf das Mischungsverhältnis mit dem Härter, als Fertigtön oder unpigmentiert als klarer Schutzüberzug (Klarlack) verwendet werden.

Erfüllt nach Aushärtung die Anforderungen an die Speichel- und Schweißechtheit nach DIN 53160-1 und -2.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter		
	WPU 9805-25		6 : 1		5 : 1		
	Härter						
	Mipa WPU 9805-25						
	Topfzeit						
	Maximal 3 h bei 20 °C*						
	Verdünnung						
	Mipa WBS VE-Wasser						
	Verarbeitungsviskosität						
	Stets den Härter zuerst gründlich in den Stammlack einrühren und erst dann mit Mipa WBS VE-Wasser verdünnen. Niemals Wasser in den Härter geben.						
	Fließbecher			Airmix/Airless			
	--			--			
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 3,0	1,2 - 1,5	2-3	5 - 10 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	80 - 90 Min.	6 - 8 h	48 h	--	--
	--	60 °C	--	1 h	Nach Abkühlung	--	--

Die Endhärte wird nach 3 - 4 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis: Polyurethan-Polyester-System Festkörper (Gew. %): ~ 41 Festkörper (Vol. %): ~ 26 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): 45 - 55 (bei 20 °C) Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,3 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 5 - 10 matt
Eigenschaften:	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Sehr gute Wasserbeständigkeit Hohe Lösemittel- und Chemikalienbeständigkeit Kratzfest Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C Haftung auf TPU (thermoplastisches Polyurethan), PA (Polyamid), ABS, PP (Polypropylen)
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 29,1 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 31,8 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebilde mindestens 1 Jahr. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
VOC:	< 80 g/l.
Verarbeitungsbedingungen:	Ab + 10 °C und bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
Untergrundvorbehandlung:	Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen! TPU, PA, ABS, PP: Entfetten mit Mipa Silikonentferner oder Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder für Kunststoffteile geeignete Vorbehandlungsmethoden wie Plasmavorbehandlung oder Beflammen einsetzen, um ein optimales Haftvermögen zu gewährleisten, werden entsprechende Überlackierprüfungen empfohlen!
Aufbauvorschläge:	1-Schicht-Aufbau TPU, PA, ABS, PP: WPU 4005-10 (übliche Schichtdicke: 20 µm, bis max. 50 µm kocherfrei applizierbar)

Besondere Hinweise:

*Achtung: Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocheerneigung.

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.

Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 25 °C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden.

Bei Wasserlacken kann es systembedingt und umgebungsbedingt (Lagerung / Transport / etc.), zu einem Abfallen des pH-Wertes und damit verbunden zu einem Abfall der Viskosität kommen. Zur Wiederherstellung der Ausgangsviskosität bitte Mipa WBS Systemzusatz WPH verwenden. Bitte beachten Sie hierzu unbedingt die dazugehörige Produktinformation zur Anwendung des Mipa Systemzusatzes WPH.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger reinigen.

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

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.