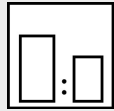


### Verwendungszweck

2K-Polyurethan Nass-in-Nass-Füller mit schneller Überlackierbarkeit bereits nach ca. 15 Minuten ohne Glanzverlust. Speziell entwickelt für den Nutzfahrzeugbau. Einsatzgebiet: Kofferaufbauten, Bordwände, Tankwägen etc.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

PU 912-XX, PU 933-XX, H

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1



#### Härter

Mipa PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-05, PU 933-10, H 5



#### Topfzeit

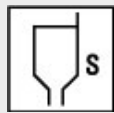
Mit Härter -10 ca. 2 h bei 20 °C

Mit Härter -40 ca. 8 h bei 20 °C



#### Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



#### Verarbeitungsviskosität

##### Fließbecher

18 - 22 s 4 mm DIN

##### Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Materialdruck

##### Härter

--

--

##### Druck (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

##### Düse (mm)

1,2 - 1,5

0,23 - 0,28

##### Spritzgänge

2 - 3

1

--

##### Verdünnung

20 - 25 %

10 - 15 %

--



#### Trocknungszeit

##### Härter

H 5

--

-10

--

-25

--

PU 933-05

--

PU 933-10

--

##### Objekttemp.

20 °C

60 °C

20 °C

60 °C

20 °C

60 °C

20 °C

60 °C

20 °C

60 °C

##### Staubtrocken

3 - 5 min

--

5 - 10 min

--

10 - 15 min

--

10 - 15 min

5 - 10 min

15 - 20 min

10 - 15 min

##### Griffest

50 - 60 min

--

20 min

--

25 - 30 min

--

30 min

--

1 h

--

20 min

--

4 - 4,5 h

--

45 min

--

##### Montagefest

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

##### Schleifbar

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

--

##### Überlackierbar

15 - 20 min

5 min

20 - 30 min

5 - 10 min

30 - 40 min

10 - 15 min

30 - 40 min

10 min

40 - 50 min

15 - 20 min

### Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper (Gew. %):	~ 77
	Festkörper (Vol. %):	~ 60
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,6
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	20 - 30 seidenmatt

<b>Eigenschaften:</b>	Elektrostatisch verarbeitbar
	Schnelle Überlackierbarkeit
	Sehr guter Verlauf
	Hervorragende Spritznebelaufnahme
	Sehr gute Kantenabdeckung und Standfestigkeit
	Hervorragende Glanzerhaltung
	Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
	Temperaturdauerbelastung: 150 °C
	Haftung auf Stahl und GFK

<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	~ 37,4 m <sup>2</sup> /kg, 5:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
	~ 50,3 m <sup>2</sup> /l, , 5:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke

<b>Lagerung:</b>	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.
------------------	--

<b>VOC:</b>	< 350 g/l.*
-------------	-------------

<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
----------------------------------	--

<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	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

#### GFK:

- reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden, ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

### Aufbauvorschläge:

2-Schicht-Aufbau

Stahl, GFK:

Nass-in-Nass-Füller: PU 150-30 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: \*\*OC / PUR HS / PU 260 / PU 262 mit 50 - 60 µm

Trockenschichtdicke

3-Schicht-Aufbau

Stahl, GFK:

Nass-in-Nass-Füller: PU 150-30 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: \*\*WBC / BC\*\*\* mit 15 - 20 µm Trockenschichtdicke

Klarlack: \*\*2K-HS-Klarlack CC 8 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Verzinkte Untergründe, Aluminium:

Haftvermittler: Aktivprimer mit 10 - 15 µm Trockenschichtdicke

Nass-in-Nass-Füller: PU 150-30 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: \*\*OC / PUR HS / PU 260 / PU 262 mit 50 - 60 µm

Trockenschichtdicke

4-Schicht-Aufbau

Verzinkte Untergründe, Aluminium:

Haftvermittler: Aktivprimer mit 10 - 15 µm Trockenschichtdicke

Nass-in-Nass-Füller: PU 150-30 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: \*\*WBC / BC\*\*\* mit 15 - 20 µm Trockenschichtdicke

Klarlack: \*\*2K-HS-Klarlack CC 8 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

### Besondere Hinweise:

\*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:

- Spritzen mit 2K-Härter PU 933-XX / PU 912-XX / H: < 540 g/l.

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

\*\*\*Bei Einsatz von Mipa BC als Deckbeschichtung muss PU 150-30 mindestens 30 - 45 Minuten bei 60 - 80 °C getrocknet werden. Nach Abkühlung kann dann der Basislack appliziert werden.

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.

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

### 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.