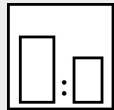


Verwendungszweck

Hochwertiger 2K-Polyurethan-Acryllack für die Beschichtung von Nutzfahrzeugen, Fassadenbauteilen und stark beanspruchten Maschinen und Konstruktionen mit hervorragender Deckfähigkeit und optimierter Einstellung für die Airmixapplikation.

Mipa PU 242-10 lackiert auf Spanplatte, besitzt eine Zulassung gemäß Prüfung des Brandverhaltens nach DIN 4102-1 zum Nachweis der Baustoffklasse B1.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 900-25, PU 912-XX,
PU 933-10, PU 950-25

PU 914-XX

PU 916-XX, A 60

nach Gewicht Lack : Härter

3 : 1

4 : 1

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

2 : 1

3 : 1

4 : 1



Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-10, PU 950-25

Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40

Mipa PU 916-10, PU 916-25

Mipa PUR Plus-Härter A 60



Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 1 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

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

20 - 25 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 - 1,3

0,23 - 0,28

Spritzgänge

2 - 4

1

Verdünnung

10 - 15 %

10 - 15 %



Trocknungszeit

Härter

–

–

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

25 - 30 min

–

Griffest

2 - 3 h

–

Montagefest

6 - 8 h

30 min

Schleifbar

–

–

Überlackierbar

–

–

Die Endhärte wird nach 5 - 6 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System Festkörper (Gew. %): ~ 63 Festkörper (Vol. %): ~ 43 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): 140 - 160 Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,4 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 10 - 20 matt
Eigenschaften:	Elektrostatisch verarbeitbar Hohe Wasserbeständigkeit Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Hohe Chemikalienbeständigkeit Hervorragendes Deckvermögen Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten Hohe Lösemittelbeständigkeit Kratzfest Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 39,3 m ² /kg, 5:1 n. Gew. mit PU 916-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 47,0 m ² /l, 5:1 n. Gew. mit PU 916-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 33,6 m ² /kg, 3:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 37,7 m ² /l, 3:1 n. Gew. mit PU 912-25, 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:	< 460 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 Originaluntergrund 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. - Sweenen. Aluminium: - Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360/400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner.

Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: **EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: PU 242-10 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Aluminium:
Grundierung: **EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: PU 242-10 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Unverdünnt mit 2K-PU-Härter PU 916-XX: < 480 g/l.
- Unverdünnt mit Härter PU 912-XX: < 540 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.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. Pastelltöne für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

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.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härterreihen „PU 900-25, PU 912-25, PU 933-10, PU 950-25.

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.