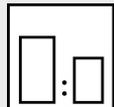


### Verwendungszweck

Festkörperreicher 2K-Polyurethan-Acryl-Dickschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz in HS-Qualität mit hoher Standfestigkeit bis 250 µm Trockenschichtdicke. Für die industrielle, dickschichtige und hochwertige Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen und Baumaschinen im Innen- und Außenbereich. Direkte Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen.

Erfüllt die Anforderungen an das Brandverhalten von Materialien und Komponenten nach EN 45545-2:2013 + A1:2015.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
PU 914-XX	6 : 1	4 : 1
PU 916-XX	8 : 1	6 : 1



#### Härter

Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40  
Mipa PU 916-10, PU 916-25



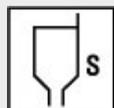
#### Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 1 h bei 20 °C  
Mit Härter -40 ca. 5 h bei 20 °C



#### Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



#### Verarbeitungsverkosität

Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe, bei Bedarf mit Mipa 2K-Verdünnung verdünnbar.

#### Fließbecher

Thixotrop

#### Airmix/Airless

Thixotrop



#### Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,2	1,5 - 2,5	2	0 %
Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,28 - 0,33	1	0 %
Materialdruck		100 - 120			



#### Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
–	20 °C	20 - 25 min	1 - 2 h	24 h	–	–
–	60 °C	–	–	30 min	–	–

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

### Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System Festkörper (Gew. %): ~ 74 Festkörper (Vol. %): ~ 54 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,5 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 40 - 50 halbgläzend
<b>Eigenschaften:</b>	Elektrostatisch verarbeitbar Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat) Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Sehr gute Wasserbeständigkeit, lösemittelfest Hohe Beständigkeit gegen Kraftstoffe und Öle Hohe Standfestigkeit (bis ca. 250 µm Trockenschichtdicke) Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C Haftung auf Stahl Haftung auf verzinkten Untergründen: Gt 0 - 1
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	~ 39,9 m <sup>2</sup> /kg, 8:1 n. Gew. mit PU 916-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 54,5 m <sup>2</sup> /l, 8:1 n. Gew. mit PU 916-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 38,3 m <sup>2</sup> /kg, 6:1 n. Gew. mit PU 914-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 50,8 m <sup>2</sup> /l, 6:1 n. Gew. mit PU 914-25, 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>	< 430 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

### Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe:  
PU 266-50 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: \*\*EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: PU 266-50 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:  
Grundierung: \*\*EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: PU 266-50 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke

3-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: \*\*EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke  
Zwischenschicht: EP 564-20 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: PU 266-50 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke

### Besondere Hinweise:

\*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte  
- Spritzen mit Härter PU 916-XX: < 440 g/l.  
- Spritzen mit Härter PU 914-XX: < 460 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 Härterreihe „PU 914-XX“.

### 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.