

### Verwendungszweck

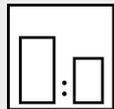
Hochbelastbarer 2K-Polyurethan-Acrylack zur kratzfesten und robusten Beschichtung von Transport- und Bodenflächen und hochbelasteten Oberflächen an Nutzfahrzeugen, Baumaschinen, landwirtschaftlichen Fahrzeugen und Gerät etc..

Mögliche Einsatzbereiche:

- Führerhaus und Aufbauten von Nutzfahrzeugen
- Boden- und Ablageflächen von Nutzfahrzeugen und Arbeitsbühnen
- Felgen, Unterboden- und Fahrwerksbereiche
- Rammschutz, Dachträger, Reserveradabdeckungen etc.
- Radhausbereich
- Auffahrampen, Transportflächen von Abschlepp-Fahrzeugen und Anhängern
- Bootsdecks und Boots-Aufbauten

Mipa PU 330-20 verfügt neben einer extrem hohen Verschleißfestigkeit auch über ausgezeichnete mechanische und chemische Beständigkeiten. Die sehr hohe Standfestigkeit ermöglicht extrem dickschichtige Applikationen.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

PU 912-XX

nach Gewicht Lack : Härter

4 : 1

nach Volumen Lack : Härter

3 : 1



#### Härter

Mipa PU 912-10, PU 912-25



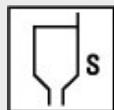
#### Topfzeit

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



#### Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



#### Verarbeitungsviskosität

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

##### Fließbecher

Thixotrop

##### Airmix/Airless

--



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Druckbecher  
Materialdruck

UBS-Pistole

##### Härter

--  
2,5 - 3,0

--

##### Druck (bar)

2,0 - 3,0  
2,0 - 2,5  
0,5 - 0,8

3 - 4

##### Düse (mm)

2,5 - 3,0

--

--

--

##### Spritzgänge

2 - 3

2 - 3

2 - 3

##### Verdünnung

0 %

0 %

0 %

	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	–	20 °C	15 - 20 min	3 - 4 h	24 h	–	–
	–	60 °C	–	30 min	1 - 2 h	–	–

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

### Hinweise

**Charakteristik:** Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System  
Festkörper (Gew.%): ~ 59  
Festkörper (Vol.%): ~ 43  
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop  
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,3  
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): Matt\*

**Eigenschaften:** Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
Ausgezeichnete Schlag- und Kratzfestigkeit  
Hohe Beständigkeit gegen Kraftstoffe und Öle  
Sehr gute Wasserbeständigkeit  
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C  
Temperaturdauerbelastung: 150 °C

**Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 34,6 m<sup>2</sup>/kg, 4:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke  
~ 38,5 m<sup>2</sup>/l, 4:1 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:** < 500 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

Holzuntergründe:

- reinigen, anschleifen und entstauben

GFK:

- reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

Intakte, 2K-feste Altlackierungen:

- reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

### Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau

GFK, intakte, 2K-feste Altlackierungen:

PU 330-20 mit 100 - 380 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe GFK, intakte, 2K-feste Altlackierungen:

Grundierung: \*\*EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 330-20 mit 100 - 380 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: \*\*EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 330-20 mit 100 - 380 µm Trockenschichtdicke

**Besondere Hinweise:**

\*Aufgrund der speziellen Oberfläche ist eine Messung nach DIN EN ISO 2813 nicht anwendbar!

\*\*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 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.