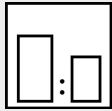


Verwendungszweck

Wasserverdünnbarer 2K-Polyurethan-Strukturlack für die industrielle Beschichtung von Fahrzeugen, Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen, Stahlschränken und Werkzeugen im Innen- und Aussenbereich.

Verarbeitungshinweise**Mischungsverhältnis****Härter**

WPU 9400-25

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1

**Härter**

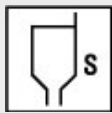
Mipa WPU 9400-25 WBS 2K-PUR-Härter

**Topfzeit**

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

Thixotrop

Airmix/Airless

Thixotrop

**Auftragsverfahren**

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,8 - 3,0	2	10 - 15 %
Druckbecher	–	2,0 - 2,5	1,8 - 2,5	1 - 2	10 - 15 %
Materialdruck		0,5 - 0,8			
Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,23 - 0,33	1	5 - 10 %
Materialdruck		100 - 120			
Streichen, Rollen	–	–	–	–	0 - 5 %

**Trocknungszeit**

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
–	20 °C	50 - 60 min	6 - 7 h	24 h	–	–
–	60 °C	–	45 min	45 min	–	–

Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis: Festkörper (Gew. %): Festkörper (Vol. %): Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	Polyurethan-Polyester-System ~ 59 ~ 41 Thixotrop ~ 1,5 Seidenglänzend**
Eigenschaften:	Hohe Wasserbeständigkeit Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Hohe Lösemittel- und Chemikalienbeständigkeit Kratzfest Silikonfrei Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C Zugelassen nach MAN-Norm (M 3094-3)	
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 35,4 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 42,4 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke.	
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.	
VOC:	< 40 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!	
	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. - Sweepen.	
	Aluminium: - Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360/400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner.	

Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: ***WEP 1000-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: WPU 3000-70 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Aluminium:
Grundierung: ***WEP 1000-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: WPU 3000-70 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

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.

**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

Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35 °C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden.

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.

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

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.