

Verwendungszweck

2K-PUR-Acryllack für Fahrgestelle mit besonders hohem Festkörperanteil und sehr guter chemischer und mechanischer Beständigkeit.

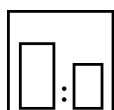
Ergiebigkeit: 8,0 - 9,0 m²/l

Verarbeitungshinweise



Farbton

RAL 9005 glänzend, RAL 9011 MAN glänzend
 RAL 9011 MAN seidenglänzend
 DB 7350 seidenglänzend
 RAL 3002 glänzend



Mischungsverhältnis

Härter

Mipa 2K-HS-Härter
 Mipa 2K-MS-Härter

nach Gewicht Lack : Härter

--
 --

nach Volumen Lack : Härter

3 : 1
 2 : 1



Härter

für Ganzlackierungen

Mipa 2K-HS-Härter HS 25 / 35
 Mipa 2K-MS-Härter MS 25 / 40

für Teillackierungen

Mipa 2K-HS-Härter HS 10
 Mipa 2K-Härter MS 10



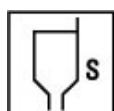
Topfzeit

1 h mit Mipa 2K-Härter HS 10, MS 10 bei 20 °C
 2 h mit Mipa 2K-Härter HS 25, MS 25 bei 20 °C
 4 h mit Mipa 2K-Härter HS 35, MS 40 bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 25
 Mipa 2K-Verdünnung lang V 40



Spritzviskosität

Verdünnungszugabe bei Einsatz von Mipa 2K-HS-Härter: 10 - 15 %
 Verdünnungszugabe bei Einsatz von Mipa 2K-MS-Härter: 0 - 5 %

Fließbecher

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

20 - 25 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher
 (Hochdrucktechnik)
 HVLP
 (Niederdrucktechnik)
 HVLP /
 Düseninnendruck
 Airmix / Airless

Härter

--
 --
 --
 --

Druck (bar)

2 - 2,5
 2 - 2,2
 0,7
 100 - 120

Düse (mm)

1,3 - 1,5
 1,3 - 1,4
 --
 0,23 - 0,28

Spritzgänge

1 - 2
 1 - 2
 --
 1

Verdünnung

0 - 15
 0 - 15
 --
 0 - 15



Ablüftzeit

5 - 8 min zwischen den Spritzgängen
 10 - 15 min vor Ofentrocknung

Trockenschichtdicke

60 - 80 µm



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	45 - 55 min	5 - 6 h	12 - 24 h	--	--
60 °C	10 - 15 min	25 - 30 min	nach Abkühlung	--	--
IR-Trocknung kurzwellig	--	8 min	--	--	--
IR-Trocknung mittelwellig	--	10 - 15 min	--	--	--

Hinweise

Lagerung: im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/d 420 g/l
 Dieses Produkt enthält max. 420 g/l

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

Verarbeitungshinweise: Farbtöne vor Verarbeitung prüfen. Farbtöne immer nach Härterzugabe prüfen.