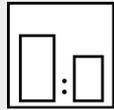


Verwendungszweck

2K-Polyurethan Nass-in-Nass-Füller mit schneller Überlackierbarkeit bereits nach ca. 15 Minuten ohne Glanzverlust. Speziell entwickelt für den Nutzfahrzeugbau. Einsatzgebiet: Kofferaufbauten, Bordwände, Tankwägen etc.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 912-XX, PU 933-10, H

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1



Härter

Mipa PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-10, H 5



Topfzeit

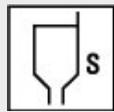
Mit Härter -10 ca. 2 h bei 20 °C

Mit Härter -40 ca. 8 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Verarbeitungsviskosität

Fließbecher

18 - 22 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

30 - 40 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 - 1,5

0,23 - 0,28

Spritzgänge

2 - 3

1

Verdünnung

20 - 25 %

10 - 15 %



Trocknungszeit

Härter

H 5

–

-10

–

-25

–

PU 933-10

–

Objekttemp.

20 °C

60 °C

20 °C

60 °C

20 °C

60 °C

20 °C

60 °C

Staubtrocken

3 - 5 min

–

5 - 10 min

–

10 - 15 min

–

15 - 20 min

10 - 15 min

Griffest

50 - 60 min

–

20 min

–

25 - 30 min

–

3 - 4 h

–

30 min

–

4 - 4,5 h

–

45 min

–

Montagefest

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

Schleifbar

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

Überlackierbar

15 - 20 min

5 min

20 - 30 min

5 - 10 min

30 - 40 min

10 - 15 min

40 - 50 min

15 - 20 min

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-Acryl-System ~ 77 ~ 60 Thixotrop ~ 1,6 < 30 seidenmatt
Eigenschaften:	Elektrostatisch verarbeitbar Schnelle Überlackierbarkeit Sehr guter Verlauf Hervorragende Spritznebelaufnahme Sehr gute Kantenabdeckung und Standfestigkeit Hervorragende Glanzerhaltung Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C Haftung auf Stahl und GFK	
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 37,4 m ² /kg, 5:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 50,3 m ² /l, , 5:1 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:	< 350 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. - Sweepen. Aluminium: - Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360/400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner. GFK: - Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden, ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner.	

Aufbauvorschläge:

2-Schicht-Aufbau

Stahl, GFK:

Nass-in-Nass-Füller: PU 150-30 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: **OC / PUR HS / PU 260 / PU 262 mit 50 - 60 µm

Trockenschichtdicke.

3-Schicht-Aufbau

Stahl, GFK:

Nass-in-Nass-Füller: PU 150-30 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: **WBC / BC*** mit 15 - 20 µm Trockenschichtdicke.

Klarlack: **2K-HS-Klarlack CC 8 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Verzinkte Untergründe, Aluminium:

Haftvermittler: Aktivprimer mit 10 - 15 µm Trockenschichtdicke.

Nass-in-Nass-Füller: PU 150-30 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: **OC / PUR HS / PU 260 / PU 262 mit 50 - 60 µm

Trockenschichtdicke.

4-Schicht-Aufbau

Verzinkte Untergründe, Aluminium:

Haftvermittler: Aktivprimer mit 10 - 15 µm Trockenschichtdicke.

Nass-in-Nass-Füller: PU 150-30 mit 20 - 30 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: **WBC / BC*** mit 15 - 20 µm Trockenschichtdicke.

Klarlack: **2K-HS-Klarlack CC 8 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:

- Spritzen mit 2K-Härter PU 933-10 / PU 912-XX / H: < 540 g/l.

**Weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

***Bei Einsatz von Mipa BC als Deckbeschichtung muss PU 150-30 mindestens 30 - 45 Minuten bei 60 - 80 °C getrocknet werden. Nach Abkühlung kann dann der Basislack appliziert werden.

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.

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.