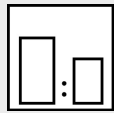


Verwendungszweck

Schnelltrocknender 2K-Polyurethanlack für die hochwertige Möbellackierung (Bad-, Küchen-, Büromöbel). Geeignet zur Spritz- und Gießapplikation.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 912-XX, PU 950-25, H

nach Gewicht Lack : Härter

10 : 1

nach Volumen Lack : Härter

–



Härter

Mipa PU 912-10, PU 912-25, PU 950-25, H 5



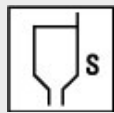
Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 8 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Verarbeitungsverkosität

Fließbecher

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

–



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Gießen

Härter

–

–

Druck
(bar)

2,0 - 2,5

–

Düse
(mm)

1,2 - 1,3

–

Spritzgänge

2 - 4

–

Verdünnung

10 - 15 %

10 - 15 %



Trocknungszeit

Härter

–

–

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

15 - 20 min

–

–

Griffest

–

–

Montagefest

–

–

Schleifbar

50 - 60 min

30 min

Überlackierbar

–

–

Stapelbar nach 2 Stunden bei 20 °C oder 30 Minuten bei 60 °C. Die Endhärte wird nach 2 - 3 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-CAB-System

~ 42

~ 25

75 - 80

~ 1,2

> 80 glänzend

- Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit
Chemische Beanspruchungsgruppe 1 B
Hohe Wasserbeständigkeit
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Temperaturbeständigkeit kurzzeitig 120 °C
Temperaturbeständigkeit dauernd 80 °C
Haftung auf Furnierflächen, Folienflächen, Massivholz
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 25,4 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit PU 912-10, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 26,2 m²/l, 10:1 n. Gew. mit PU 912-10, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebilde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
- VOC:** < 600 g/l.
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Untergrundvorbehandlung:** Furnierflächen (gebeizt, ungebeizt), Folienflächen, Massivholz:
- Vorschleif mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben.
- Glas:
1. Vor dem Lackieren muss unbedingt die überlackierbare Seite der Glasfläche eindeutig bestimmt werden (z. B. mittels geeignetem Messgerät zur Erkennung der Zinnbadseite bei Floatglas), da die Überlackierung der Zinnbadseite generell nicht möglich ist.
2. Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner.
- Aufbauvorschläge:** Furnierflächen (gebeizt, ungebeizt), Folienflächen, Massivholz:
Grundierung: PU 230-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: PU 230-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.
- MDF:
Grundierung: VB 103-20 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: PU 230-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.
- Glas:
Vorbehandlung: 1K-Glasprimer
Decklackierung: PU 230-90 inklusive PU 950-25 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Besondere Hinweise:** 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.
- 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.

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.