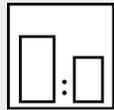


Verwendungszweck

2K-Polyurethan-Acryl-Lack mit langer offener Zeit. Einschichtlack mit gutem Standvermögen, sehr guter Oberflächenhärte und Kratzbeständigkeit. Für die Beschichtung von Nutzfahrzeugen, sowie hoch beanspruchten Maschinen und Konstruktionen.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 900-25, PU 912-XX,
PU 933-10

A 60

nach Gewicht Lack : Härter

2 : 1

4 : 1

nach Volumen Lack : Härter

1 : 1

3 : 1



Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-10

Mipa PUR Plus-Härter A 60



Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 2 h bei 20 °C

Mit Härter A 60 ca. 6 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Verarbeitungsviskosität

Fließbecher

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

20 - 25 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Materialdruck

Streichen, Rollen*

Härter

–

–

A 60

Druck (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

–

Düse (mm)

1,2 - 1,3

0,23 - 0,28

–

Spritzgänge

2 - 4

1

–

Verdünnung

0 - 5 %

0 - 5 %

5 - 10 %



Trocknungszeit

Härter

–

–

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

30 - 45 min

–

Griffest

3 - 4 h

–

Montagefest

16 h

40 min

Schleifbar

–

–

Überlackierbar

–

–

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

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper (Gew. %):	~ 72
	Festkörper (Vol. %):	~ 57
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,4
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 80 glänzend

Eigenschaften:	Elektrostatisch verarbeitbar
	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
	Sehr gute Wasserbeständigkeit
	Lösemittelfest
	Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
	Temperaturdauerbelastung 150 °C
	Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen
	Haftung auf Aluminium: Gt 1

Theoretische Ergiebigkeit:	~ 51,5 m ² /kg, 4:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
	~ 61,2 m ² /l, 4:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
	~ 39,0 m ² /kg, 2:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
	~ 41,9 m ² /l, 2:1 n. Gew. mit PU 900-25, 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:	< 360 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.

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
PU 255-90 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke.

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
Grundierung: ***EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke oder mit 25 - 30 µm
Trockenschichtdicke auf Aluminium.
Decklackierung: PU 255-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Geeignet: Z. B. Mohair, Flor, Velour, Glattfild, Rolloplan, Schaumrolle, Heizkörperwalze UniPlan.

**Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:

- Streichen / Rollen mit Härter A 60: < 420 g/l.
- Spritzen mit Härter PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-10: < 530 g/l.

***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 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 veränderte Verdünnungszugabe oder die Verwendung der Mipa 2K-Systemzusätze PUA und PUS empfohlen. Zudem sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden.

Zur Optimierung der Verlaufseigenschaften und zur Reduzierung der Blasenbildung bei Rollapplikation, wird vor Vernetzung die Zugabe von 5 % Mipa 2K-Systemzusatz PUS empfohlen.

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.