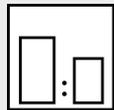


### Verwendungszweck

Hochglänzender 2K-Acryl-Decklack in HS-Qualität für die Beschichtung von LKW, Nutzfahrzeugen, Aufbauten, Fassadenbauteilen und stark beanspruchten Maschinen und Konstruktionen.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
PU 912-XX, PU 933-10	2 : 1	2 : 1
PU 914-XX	3 : 1	3 : 1
PU 916-XX	4 : 1	4 : 1



#### Härter

Mipa PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-10  
 Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40  
 Mipa PU 916-10, PU 916-25



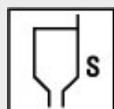
#### Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 1 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

20 - 25 s 4 mm DIN

##### Airmix/Airless

25 - 30 s 4 mm DIN



#### Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	1 - 2	5 - 15 %
Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,23 - 0,28	1	0 - 10 %
Materialdruck		100 - 120			



#### Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
–	20 °C	25 - 30 min	3 - 4 h	8 - 10 h	–	–
–	60 °C	–	–	30 min	–	–

Die Endhärte wird nach 5 - 6 Tagen (20 °C) erreicht.

### Hinweise

#### Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
Festkörper (Gew.%):	~ 74
Festkörper (Vol.%):	~ 60
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	140 - 160
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,4
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 80 glänzend

Version: d 11/1224

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

- Eigenschaften:** Elektrostatisch verarbeitbar  
Hohe Wasserbeständigkeit  
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
Hohe Lösemittelbeständigkeit  
Kratzfest  
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C  
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 53,4 m<sup>2</sup>/kg, 4:1 n. Gew. mit PU 916-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.  
~ 60,4 m<sup>2</sup>/l, 4:1 n. Gew. mit PU 916-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.  
~ 45,1 m<sup>2</sup>/kg, 2:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.  
~ 47,8 m<sup>2</sup>/l, 2:1 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:** < 200 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:** Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:  
Grundierung: \*\*EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke oder mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke auf Aluminium.  
Decklackierung: PU 262-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

### Besondere Hinweise:

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

- Spritzen mit 2K-PU-Härter PU 916-XX < 420 g/l.

- Spritzen mit 2K-PU-Härter PU 914-XX < 420 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 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.