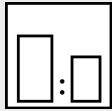


## Verwendungszweck

2K-PU-HS Chassislack mit aktivem Korrosionsschutz für die hochwertige Beschichtung von Nutzfahrzeug- und LKW-Fahrgestellen.

## Verarbeitungshinweise



### Mischungsverhältnis

#### Härter

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

PU 914-XX

PU 916-XX, A 60

#### nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

8 : 1

10 : 1

#### nach Volumen Lack : Härter

4 : 1

6 : 1

8 : 1



### Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-05, PU 933-10

Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40

Mipa PU 916-10, PU 916-25

Mipa PUR Plus-Härter A 60



### Topfzeit

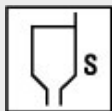
Mit Härter -10 ca. 1,5 h bei 20 °C

Mit Härter A 60 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

30 - 40 s 4 mm DIN



### Auftragsverfahren

#### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Materialdruck

Airmix / Airless

Materialdruck

Streichen, Rollen\*

#### Härter

PU 900 / 912 /  
933

PU 914 / 916

PU 900 / 912 /  
933

PU 914 / 916

A 60

#### Druck (bar)

2,0 - 2,5

2,0 - 2,2

1,0 - 2,0

100 - 120

1,0 - 2,0

100 - 120

--

#### Düse (mm)

1,2 - 1,3

1,5 - 2,0

0,23 - 0,28

0,23 - 0,28

--

#### Spritzgänge

2 - 4

1 - 3

1

1

--

#### Verdünnung

15 - 20 %

0 - 5 %

0 - 10 %

0 - 5 %

0 - 5 %

**Trocknungszeit**

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
-10	20 °C	15 - 30 min	2 - 3 h	12 h	–	–
-10	60 °C	–	20 min	30 - 40 min	–	–
-25	20 °C	30 - 45 min	3 - 4 h	16 h	–	–
-25	60 °C	–	30 min	45 min	–	–
-40 / A 60	20 °C	1,5 - 2 h	8 - 10 h	24 h	–	–
-40 / A 60	60 °C	–	–	1 h	–	–
PU 933-05	20 °C	30 - 45 min	1 - 2 h	12 h	–	–
PU 933-10	20 °C	1,5 - 2 h	2 - 3 h	12 h	–	–

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

**Hinweise****Charakteristik:**

Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System  
 Festkörper (Gew.%): ~ 77  
 Festkörper (Vol.%): ~ 59  
 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop  
 Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,6  
 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 50 - 60 halbgläzend

**Eigenschaften:**

Dickschichtig applizierbar  
 Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)  
 Elektrostatisch verarbeitbar  
 Hohe Wasserbeständigkeit  
 Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
 Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C  
 Temperaturdauerbelastung: 150 °C  
 Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium

**Theoretische Ergiebigkeit:**

~ 42,6 m<sup>2</sup>/kg, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke  
 ~ 60,8 m<sup>2</sup>/l, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke  
 ~ 37,2 m<sup>2</sup>/kg, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke  
 ~ 49,9 m<sup>2</sup>/l, 5:1 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:**

< 400 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 Original-Metalluntergrund 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 265-50 mit 60 - 100 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: \*\*\*EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 265-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: \*\*\*EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 265-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

### Besondere Hinweise:

\*Geeignet: z. B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan, Schaumrolle.

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

- Streichen / Rollen mit Härter A 60: < 400 g/l.
- Spritzen mit Härter PU 916-XX: < 420 g/l.
- Spritzen mit Härter PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-XX: < 500 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.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härterreihe „PU 914-XX“.

### 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.