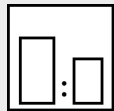


Verwendungszweck

2K-Polyurethan-Acryl-Strukturlack für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen, Stahlschränken und Werkzeugen im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

A 61, A 51

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1



Härter

Mipa 2K-Struktur-Härter A 61

Mipa 2K-Struktur-Härter A 51



Topfzeit

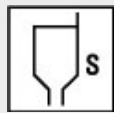
Mit Härter A 61 ca. 1 - 2 h bei 20 °C

Mit Härter A 51 ca. 1 - 2 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Verarbeitungsviskosität

Die Viskosität ist verarbeitungsfertig eingestellt, bei Bedarf ist das Produkt mit Mipa 2K-Verdünnung verdünnbar.

Fließbecher

Thixotrop

Airmix/Airless

Thixotrop



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Härter

–

Druck (bar)

1,6 - 2,0

Düse (mm)

1,8 - 3,0

Spritzgänge

2

Verdünnung

0 %

Druckbecher

–

2,0 - 2,5

1,8 - 3,0

1 - 2

0 %

Materialdruck

0,5 - 0,8

Airmix / Airless

–

1,0 - 2,0

0,41 - 0,54

1

0 %

Materialdruck

100 - 120



Trocknungszeit

Härter

–

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

25 - 30 min

Griffest

5 - 6 h

Montagefest

24 h

Schleifbar

–

Überlackierbar

–

–

60 °C

–

–

30 min

–

–

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

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Polyurethan-Acryl-System

Festkörper (Gew.%):

~ 71

Festkörper (Vol.%):

~ 53

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):

Seidenglänzend*

Version: d 15/0324

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:	Silikonfrei Elektrostatisch verarbeitbar Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Sehr gute Wasserbeständigkeit Hohe Lösemittel-, Öl- und Kraftstoffbeständigkeit Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C Haftung auf Stahl Haftung auf verzinkten Untergründen: Gt 0 - 1 Haftung auf Aluminium: Gt 2
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 44,7 m ² /kg, 5:1 n. Gew. mit A 61, bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 54,5 m ² /l, 5:1 n. Gew. mit A 61, bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 44,7 m ² /kg, 5:1 n. Gew. mit A 51, bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 50,9 m ² /l, 5:1 n. Gew. mit A 51, 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:	< 430 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:
PU 300-70 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: ***EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 300-70 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: ***EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 300-70 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*Aufgrund der speziellen Oberfläche ist eine Messung nach DIN EN ISO 2813 nicht anwendbar!

**Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Spritzen mit Härter A 61, A 51: < 430 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.

Für den Außenbereich wird die Verwendung vom Mipa 2K-Struktur-Härter A 61 empfohlen.

Zudem besteht die Möglichkeit, Neon-Farbtöne zu mischen, die dann im Einschichtverfahren appliziert werden können. Hierzu ist die Mipa Produktinformation „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ zu beachten.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Spritzabstand und Spritzdruck verändern die Struktur:

Geringer Druck = grobe Struktur
Großer Abstand = grobe Struktur
Hoher Druck = feine Struktur
Geringer Abstand = feine Struktur

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 Kunststoffgebunden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.