# PU 500-20 2K-PU-Eisenglimmer

### **Produktinformation**

Seite 1/3



### Verwendungszweck .

2K-Polyurethan-Eisenglimmer nach TL 918 300 Blatt 87 als Deckbeschichtung im Korrosionsschutzsystem für Stahl, verzinkte Untergründe und Aluminium. Zur Verwendung als Deckbeschichtung für Brücken, Geländer, Hafenanlagen, Rohrleitungen und Konstruktionen in aggressiver Atmosphäre, im Abwasser- und Seewasserbereich. Dauerhafte korrosionsschützende und dekorative Wirkung.

### Verarbeitungshinweise \_



## Mischungsverhältnis

Härter nach Volumen Lack : Härter nach Volumen Lack : Härter

PU 912-XX 5:1 3:1



#### Härter

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



### **Topfzeit**

Mit Härter -10 ca. 1,5 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 Airmix/Airless



# Auftragsverfahren

20 - 30 s 4 mm DIN

| A   | uftragsverfahren               | Härter | Druck<br>(bar)         | Düse<br>(mm) | Spritzgänge | Verdünnung |
|-----|--------------------------------|--------|------------------------|--------------|-------------|------------|
| Fli | ießbecher / HVLP               |        | 2,0 - 2,5              | 1,8 - 2,0    | 2           | 20 - 25 %  |
|     | rmix / Airless<br>aterialdruck | -      | 1,0 - 2,0<br>100 - 120 | 0,33 - 0,53  | 1           | 10 - 15 %  |
| St  | reichen, Rollen                |        |                        |              |             | 5 - 10 %   |

30 - 40 s 4 mm DIN



### **Trocknungszeit**

| Härter | Objekttemp. | Staubtrocken | Grifffest   | Montagefest | Schleifbar | Überlackierbar |
|--------|-------------|--------------|-------------|-------------|------------|----------------|
|        | 20 °C       | 25 - 30 min  | 50 - 60 min | 10 - 12 h   |            |                |
| -      | 60 °C       | -            | -           | 30 min      |            | -              |

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

Hinweise

**Charakteristik:** Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System

Festkörper (Gew.%): ~ 80
Festkörper (Vol.%): ~ 55
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,9
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): Matt\*

Version: d 12/0324

# PU 500-20 2K-PU-Eisenglimmer

# Produktinformation



Seite 2 / 3

**Eigenschaften:** Höchster Korrosionsschutz, abriebfest, zähelastisch

Hohe UV- und Wetterbeständigkeit

Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten

Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C

**Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 23,8 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 μm Trockenschichtdicke.

~ 40,2 m<sup>2</sup>/l, 5:1 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**: < 500 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.

Version: d 12/0324

# PU 500-20 2K-PU-Eisenglimmer

### **Produktinformation**

Seite 3 / 3



**Aufbauvorschläge:** 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 500-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

3-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

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

Zwischenschicht: EP 500-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke (maximaler

Korrosionsschutz mit 140 - 160 µm TSD).

Decklackierung: PU 500-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Oder bei ständiger Wasserbelastung

Stahl:

Grundierung: \*\*\*2K-Zinkstaubfarbe mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke. Zwischenschicht: EP 500-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke (maximaler

Korrosionsschutz mit 140 - 160 µm TSD).

Decklackierung: PU 500-20 mit 50 - 60 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:
- Streichen / Rollen mit Härter PU 912-XX: < 500 g/l.
- Spritzen mit Härter PU 912-XX: < 550 g/l.
- \*\*\*Weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Die Angaben der Absätze - Aufbauvorschläge, Charakteristik, Theoretische Ergiebigkeit und VOC - beziehen sich auf den Farbton DB 701. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Zur Erreichung optimaler Eisenglimmer-Optik und zur Vermeidung von Streifenbildung empfiehlt es sich, die letzte Deckbeschichtung zu spritzen bzw. in nur einer Richtung zu rollen oder zu streichen.

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.

/ersion: d 12/0324