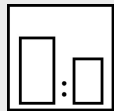


### Verwendungszweck

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

PU 912-XX

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

3 : 1



#### Härter

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



#### Topfzeit

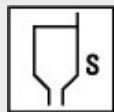
Mit Härter -10 ca. 1,5 h bei 20 °C

Mit Härter -40 ca. 8 h bei 20 °C



#### Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



#### Verarbeitungsviskosität

##### Fließbecher

20 - 30 s 4 mm DIN

##### Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

##### Härter

--

##### Druck (bar)

2,0 - 2,5

##### Düse (mm)

1,8 - 2,0

##### Spritzgänge

2

##### Verdünnung

20 - 25 %

Airmix / Airless

--

1,0 - 2,0

0,33 - 0,53

1

10 - 15 %

Materialdruck

--

100 - 120

Streichen, Rollen

--

--

--

--

5 - 10 %



#### Trocknungszeit

##### Härter

--

##### Objekttemp.

20 °C

##### Staubtrocken

25 - 30 min

##### Griffest

50 - 60 min

##### Montagefest

10 - 12 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.%):

~ 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\*

- Eigenschaften:** Höchster Korrosionsschutz, abriebfest, zähelastisch  
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten  
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C  
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 23,8 m<sup>2</sup>/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 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:

2-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: \*\*\*EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: PU 500-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

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