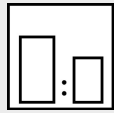


Verwendungszweck

Hochwertige 2K-Polyurethan-Acryl-Grundierung mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium. Überlackierbar mit 1K und 2K-Lacken. Einsetzbar als Haftvermittler, Grundierung und Grundierfüller. Nass-in-Nass-Verarbeitung möglich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 900-25, PU 912-XX

nach Gewicht Lack : Härter

10 : 1

nach Volumen Lack : Härter

7 : 1



Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25



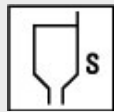
Topfzeit

Mit Härter -25 ca. 8 - 9 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung



Spritzviskosität

Zum Erreichen höherer Schichtdicken (Verwendung als Grundierfüller mit einer Schichtdicke größer als 60 µm), angegebene Verdünnungszugabe um 5 % reduzieren und größere Düse verwenden (bis 2 mm). Zur Verwendung als Haftvermittler (Schichtdicke 20 - 25 µm) angegebene Verdünnungszugabe um 10 % erhöhen und kleinere Düse verwenden (1,3 - 1,5 mm).

Fließbecher

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Härter

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

Düse (mm)

1,5 - 1,8

Spritzgänge

2 - 3

Verdünnung

15 %

Airmix / Airless

--

100 - 120

0,28 - 0,33

1 - 2

5 %



Trocknungszeit

Härter

--

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

25 - 30 min

Griffest

50 - 60 min

Montagefest

5 - 6 h

Schleifbar

--

Überlackierbar

50 - 60 min

--

60 °C

--

--

30 min

--

30 min

Bei Schichtdicken größer als 60 µm verlängern sich die Trockenzeiten.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Polyurethan-Acryl-System

Festkörper (Gew. %):

62 - 66

Festkörper (Vol. %):

46 - 47

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

170 - 190

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

1,2 - 1,4

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 10 - 20 matt

- Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit
Hohe Füllkraft
Elektrostatisch verarbeitbar
Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
- Theoretische Ergiebigkeit:** 33,9 - 36,0 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
43,9 - 44,3 m²/l, 10:1 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-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie B/c 540 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Spritzen mit 2K-Härter PU 900-25 / PU 912-XX: < 540 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:

Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: PU 100-20 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Stahl, verzinkte Untergründe (für höhere Korrosionsschutzanforderungen):
Grundierung: PU 100-20 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: PU 100-20 mit 20 - 25 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

*weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Bei der Verwendung als Haftvermittler auf Hart-Aluminium, Trockenschichtdicke von 20 - 25 µm einhalten.

Überlackierbar frühestens nach 30 min/60 °C oder 50 min/20 °C und spätestens nach 4 Wochen. Nach Trocknung > 4 Wochen, Zwischenschliff erforderlich.

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.