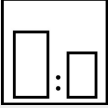




Verwendungszweck

Schnelltrocknender 2K-Polyurethanlack für die hochwertige Möbellackierung (Bad-, Küchen-, Büromöbel). Geeignet zur Spritz- und Gießapplikation.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter				
	PU 950-25, H	10 : 1	–				
	Härter						
	Mipa PU 950-25, H 5, H 10						
	Topfzeit						
	Mit H 10 ca. 8 h bei 20°C						
	Verdünnung						
	Mipa 2K-Verdünnung						
	Spritzviskosität						
	Fließbecher		Airmix/Airless				
	20 - 25 s 4 mm DIN		–				
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	10 - 15 %	
	Gießen	–	–	–	–	10 - 15 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	–	20 °C	15 - 20 min	–	–	50 - 60 min	–
	–	60 °C	–	–	–	30 min	–

Stapelbar nach 2 Stunden bei 20 °C oder 30 Minuten bei 60 °C. Die Endhärte wird nach 2 - 3 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyurethan-CAB-System
	Festkörper (Gew.%):	35 - 40
	Festkörper (Vol.%):	18 - 23
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	30 - 35
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,0 - 1,2
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	10 - 20 matt

- Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit
Chemische Beanspruchungsgruppe 1 B
Hohe Wasserbeständigkeit
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Temperaturbeständigkeit kurzzeitig 120 °C
Temperaturbeständigkeit dauernd 80 °C
Haftung auf Furnierflächen, Folienflächen, Massivholz
- Theoretische Ergiebigkeit:** 17,1 - 23,9 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit H 10, bei 10 µm Trockenschichtdicke
20,1 - 24,5 m²/l, 10:1 n. Gew. mit H 10, bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
- VOC-Gesetzgebung:** Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Unverdünnt: < 670 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Untergrundvorbehandlung:** Furnierflächen (gebeizt, ungebeizt), Folienflächen, Massivholz:
- Vorschleif mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben
- Glas:
- Vor dem Lackieren muss unbedingt die überlackierbare Seite der Glasfläche eindeutig bestimmt werden (z. B. mittels geeignetem Messgerät zur Erkennung der Zinnbadseite bei Floatglas), da die Überlackierung der Zinnbadseite generell nicht möglich ist.
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner
- Aufbauvorschläge:** Furnierflächen (gebeizt, ungebeizt), Folienflächen, Massivholz:
Grundierung: PU 230-10 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 230-10 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- MDF:
Grundierung: VB 103-20 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 230-10 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Glas:
Grundierung: 1K-Glasprimer
Decklackierung: PU 230-10 inklusive PU 950-25 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- 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.