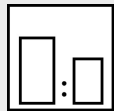


Verwendungszweck

Mipa PU 850-05 2K-PU-Klarlack matt farblos (BAJ86-0001) ist ein 2-Komponenten-Mattlack mit UV-Stabilisatoren nach TL 8010-0002 Klasse II Typ 7 als Decklack für militärische Geräte, beschichtet mit Fleckentarnfarbe.

WIWeB Zulassung: 440.05.02.L27A4.1, incl. Kampfstoffbeständigkeit nach STANAG 4360.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 955-25

nach Gewicht Lack : Härter

4 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1



Härter

Mipa PU 955-25 2K-PU-Härter (BAZ94-0007)



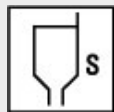
Topfzeit

Mit Härter -25 ca. 3 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung 971 (BAC97-0001)



Verarbeitungsviskosität

Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe, bei Bedarf mit Mipa 2K-Verdünnung verdünnbar.

Fließbecher

--

Airmix/Airless

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Härter

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

Düse (mm)

1,5

Spritzgänge

2 - 3

Verdünnung

0 %



Trocknungszeit

Härter

--

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

5 - 10 min

Griffest

60 min

Montagefest

16 h

Schleifbar

--

Überlackierbar

--

Die Endhärte wird nach 10 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Polyurethan-Acryl-System

Festkörper (Gew.%):

~ 45

Festkörper (Vol.%):

~ 35

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 1,1

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):

5 - 10 matt

- Eigenschaften:** Elektrostatisch verarbeitbar
Besonders gutes Ausspannen des Nassfilms im Trocknungsverlauf
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Hohe Chemikalienbeständigkeit
Hohe Lösemittelbeständigkeit
Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
Temperaturdauerbelastung 150 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 40,9 m²/kg, 4:1 n. Gew. mit PU 955-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 42,4 m²/l, 4:1 n. Gew. mit PU 955-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
- VOC:** < 560 g/l.
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Untergrundvorbehandlung:** Bitte beachten:
- Die folgenden Mipa-Lackierempfehlungen beziehen sich auf die allgemeinen Produkteigenschaften von Mipa EP 175-20 und Mipa EA 184-20 und können von Bundeswehr- bzw. anderen militärischen Lackiervorschriften abweichen.
- Grundsätzlich sind bei Lackierarbeiten, die Bundeswehr- oder andere militärische Geräte betreffen, unbedingt die entsprechenden Lackiervorschriften und die darin geforderten Lackaufbauten zu beachten.
- Es wird daher dringend empfohlen, vor Durchführung von Lackierarbeiten an militärischen Gerät diese mit Ihrem Fachberater oder unserer Anwendungstechnik abzustimmen.
- 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
 - Sweeney
- Aluminium:**
- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner

- Aufbauvorschläge:** Decklackierung: Fleckentarnanstrich der Reihen PU 246-XX, PU 247-XX oder Hydro Basecoat BBI86-6131 RAL 6031 F9
Klarlack: PU 850-05 mit 40 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Der Glanzgrad kann je nach Schichtdicke, Trocknung und Farbton des Basislackes höher oder niedriger ausfallen.
- Vor Verarbeitung gut aufrühren.
- Bei Temperatureinwirkung während der Lagerung kann es zu weißen Antrocknungen im Kopfraum des Liefergebindes kommen, die sich beim Aufrühren nicht vollständig auflösen. Ein Vorsieb mit Maschenweite < 55 µm wird als Abhilfe empfohlen
- 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.