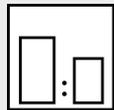


### Verwendungszweck

Hochwertiger 2K-Klarlack auf Acrylharzbasis, mit ausgezeichneter Oberfläche und exzellenter Mattwirkung für die hochwertige Industrielackierung und die Automobil Serienlackierung.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

PU 985-25

nach Gewicht Lack : Härter

3 : 1

nach Volumen Lack : Härter

3 : 1



#### Härter

Mipa PU 985-25 2K-PU-Härter



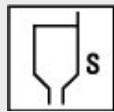
#### Topfzeit

Mit -25 ca. 3 h bei 20 °C



#### Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



#### 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.

80 °C

##### Staubtrocken

–

##### Griffest

–

##### Montagefest

48 min

##### Schleifbar

–

##### Überlackierbar

–

–  
IR-Trocknung  
kurzwellig  
bei 80 °C

–  
30 min

–

–

–

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

### Hinweise

#### Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Polyurethan-Acryl-System

Festkörper (Gew.%):

~ 40

Festkörper (Vol.%):

~ 38

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:** ~ 50,1 m<sup>2</sup>/kg, 3:1 n. Gew. mit PU 985-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.  
~ 53,1 m<sup>2</sup>/l, 3:1 n. Gew. mit PU 985-25, 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:** < 569 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.
- Aufbauvorschläge:** 3-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:  
Grundierung: \*EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke oder mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke auf Aluminium.  
Decklackierung: \*BC 200-30 / WBC 2000-30 mit 15 - 20 µm Trockenschichtdicke.  
Klarlack: PU 850-10 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke.
- Besondere Hinweise:** \*Weitere Mipa Grundierungen / Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.
- Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Der Glanzgrad kann je nach Schichtdicke, Trocknung und Farbton des Basislackes höher oder niedriger ausfallen.

**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 Kunststoffgebunden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.