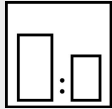


Verwendungszweck

Schnelltrocknender, wasserverdünnbarer Überzugslack für PVC-Planen, PVC-Bodenbeläge, Spielbälle, PUR-Schaumprofile u. ä. für den Außen- und Innenbereich. 1K- und 2K-Verarbeitung möglich. Kann auch uneingefärbt als transparente Beschichtung eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise**Mischungsverhältnis****Härter**

1K = --

2K = WBC-Härter

nach Gewicht Lack : Härter

--

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

--

5 : 1

**Härter**

1K = --

2K = Mipa WBC-Härter

**Topfzeit**

1K = --

2K = 3,5 h bei 20 °C*

**Verdünnung**

Mipa WBS VE-Wasser

**Verarbeitungsviskosität**

Stets den Härter zuerst gründlich in den Stammlack einrühren und erst dann mit Mipa VE-Wasser verdünnen. Niemals Wasser in den Härter geben.

Fließbecher

25 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

--

**Auftragsverfahren****Auftragsverfahren****Härter****Druck
(bar)****Düse
(mm)****Spritzgänge****Verdünnung**

Fließbecher / HVLP

--

2,0 - 2,5

1,2 - 1,3

2 - 3

10 - 15 %

Rollen**

--

--

--

--

0 - 15 %

**Trocknungszeit****Härter****Objekttemp.****Staubtrocken****Griffest****Montagefest****Schleifbar****Überlackierbar**

--

20 °C

20 - 30 min

4 - 6 h

24 h

--

--

--

60 °C

--

30 min

60 min

--

--

Die Endhärte wird nach 3 - 4 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise**Charakteristik:**

Bindemittelbasis:

Polyurethan-Acrylat-System

Festkörper (Gew.%):

~ 45

Festkörper (Vol.%):

~ 30

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

40 - 50

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 1,3

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 60 - 70 seidenglänzend

Version: d 16/0225

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Eigenschaften:	Wasserverdünnbar Weichmachersperrwirkung Blockfest bis 80 °C Zähelastisch bis - 40 °C Reissdehnung: 400 % UV- und witterungsbeständig Hohe mechanische und chemische Belastbarkeit Hervorragend applizierbar, rasche Trocknung Haftung auf Kunststoffen (PVC, PC-ABS, PUR)
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 26,4 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 29,2 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 33,1 m ² /kg, 5:1 n. Gew. mit WBC-Härter, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 36,4 m ² /l, 5:1 n. Gew. mit WBC-Härter, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
VOC:	< 25 g/l.***
Verarbeitungsbedingungen:	Ab + 10 °C und bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
Untergrundvorbehandlung:	Kunststoffe: - Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger. PVC-Planen, PVC-Bodenbeläge, PUR-Schaumprofile: - Mit Scheuermilch und Schleifvlies gründlich reinigen und Untergrund anrauen, danach mit Mipa Kunststoffreiniger antistatisch feucht abreiben und mit trockenem Tuch nachwischen. Mittels Probebeschichtung Haftung kontrollieren.
Aufbauvorschläge:	Kunststoffe: WPA 2400-70 mit 30 bis max. 50 µm Trockenschichtdicke. PVC-Planen, PVC-Bodenbeläge, PUR-Schaumprofile: WPA 2400-70 mit 30 bis max. 50 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Achtung: Topfzeitangabe bezogen auf verdünnten Lack mit 15 % VE-Wasser. Bei höherer Ausgangsviskosität verringert sich die Verarbeitungszeit. Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocheerneigung.

**Bei strukturierten oder sehr rauen PVC-Planen kann die Applikation auch mittels Kurzhaar-Farbroller erfolgen. Somit können Benetzungsprobleme aufgrund poriger Oberflächen vermieden werden. Bei Rollapplikation ohne Härter (1K) kann auf eine Verdünnungszugabe verzichtet werden.

***Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:

- Streichen / Rollen, Spritzen: < 25 g/l.

- Streichen / Rollen, Spritzen mit WBC-Härter: < 75 g/l.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Die Angaben der Absätze - Aufbauvorschläge, Charakteristik, Theoretische Ergiebigkeit und VOC - beziehen sich auf den Farbton RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35 °C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s Frostfrei lagern.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen sind auf Anfrage erhältlich.

Bei hoher mechanischer Beanspruchung (häufiges Knicken der Plane oder wenn lackierte Planen regelmäßig beim Öffnen und Schließen über andere Planenflächen gezogen werden) und übermäßiger Abnutzung durch Reinigung (Bürsten, Dampfstrahlen etc.) wird die Lebensdauer der Beschichtung entsprechend verkürzt.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger reinigen.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.

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.