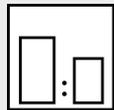


Verwendungszweck

Wasserverdünnbarer, seidenmatter 2K-Decklack für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen, Landmaschinen und Baufahrzeugen.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

WPU 9000-25, WPU 9400-25
WPU 9410-25

nach Gewicht Lack : Härter

6 : 1
5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

5 : 1
4 : 1



Härter

Mipa WPU 9000-25, Mipa WPU 9400-25
Mipa WPU 9410-25 WBS 2K-PUR-Härter



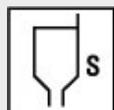
Topfzeit

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 WBS VE-Wasser verdünnen. Niemals Wasser in den Härter geben.

Fließbecher

30 - 40 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP
Airmix / Airless
Materialdruck

Härter

--
--

Druck (bar)

2,0 - 2,5
1,0 - 2,0
100 - 120

Düse (mm)

1,2 - 1,5
0,23 - 0,33

Spritzgänge

2 - 4
1 - 2

Verdünnung

15 - 20 %
0 - 10 %



Trocknungszeit

Härter

--
--

Objekttemp.

20 °C
60 °C

Staubtrocken

20 - 30 min
--

Griffest

5 - 6 h
30 min

Montagefest

24 h
45 min

Schleifbar

--
--

Überlackierbar

--
--

Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Festkörper (Gew.%):

Festkörper (Vol.%):

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

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

Polyurethan-Polyester-System

~ 55

~ 38

thixotrop

~ 1,4

Eigenschaften: Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Hohe Kochergrenze bis ca. 100 µm TSD
Hohe Lösemittelbeständigkeit
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Kunststoffen (PC, ABS, PBTP, GFK)

Theoretische Ergiebigkeit: ~ 27,8 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 33,1 m²/l 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: < 100 g/l. **

Verarbeitungsbedingungen: Ab + 10 °C und bis 70 % 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.

Kunststoffe:

- Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger.

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe und Kunststoffe (PC, ABS, PBTP, GFK):
WPU 2220-30 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke.

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: ***WEP 1000-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: WPU 2220-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Aluminium:
Grundierung: ***WEP 1000-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: WPU 2220-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Achtung: 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.

**Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Spritzen mit Härter WPU 9000-25 oder WPU 9400-25: < 100 g/l.
- Spritzen mit Härter WPU 9410-25: < 360 g/l.

***Weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.

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.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. Pastelltöne für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf den Härter WPU 9410-25. Beim Einsatz von WPU 9000-25 und WPU 9400-25 werden deutlich höhere Werte erzielt.

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.