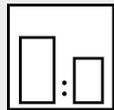


### Verwendungszweck

Wasserverdünnbarer 2K-Polyurethan-Acryl-Lack mit aktivem Korrosionsschutz für die hochwertige Beschichtung von Nutzfahrzeugen, Maschinen und Konstruktionen. Hervorragend auch im Streich- oder Rollverfahren anzuwenden. Haftung auf Stahl, verzinkten Oberflächen und Aluminium. Hohe UV- und Wetterbeständigkeit, sowie sehr gute Wasserbeständigkeit.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

WPU 9430-25

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

5 : 1



#### Härter

Mipa WPU 9430-25



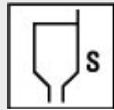
#### Topfzeit

2 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

--

##### Airmix/Airless

--



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

##### Härter

--

##### Druck (bar)

2,0 - 2,5

##### Düse (mm)

1,2 - 1,3

##### Spritzgänge

2 - 4

##### Verdünnung

20 - 25 %

Airmix / Airless

--

1,0 - 2,0

0,23 - 0,28

1 - 2

0 %

Materialdruck

100 - 120

Streichen, Rollen

--

--

--

--

0 - 5 %



#### Trocknungszeit

##### Härter

--

##### Objekttemp.

20 °C

60 °C

##### Staubtrocken

45 - 50 min

--

##### Griffest

4 - 6 h

30 min

##### Montagefest

24 h

45 min

##### Schleifbar

--

--

##### Überlackierbar

--

--

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

### Hinweise

---

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis: Polyurethan-Polyester-System Festkörper (Gew. %): ~ 50 Festkörper (Vol. %): ~ 30 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,5 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 50 - 60 halbgläzend
<b>Eigenschaften:</b>	Hohe Wasserbeständigkeit Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Hohe Lösemittelbeständigkeit Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	~ 24,4 m <sup>2</sup> /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke ~ 27,8 m <sup>2</sup> /l bei 10 µm Trockenschichtdicke
<b>Lagerung:</b>	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.
<b>VOC:</b>	< 110 g/l. **
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab + 10 °C und bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	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 - Sweepen  Aluminium: - Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner

### Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:  
WPU 2500-50 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: \*\*\*WEP 1000-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: WPU 2500-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:  
Grundierung: \*\*\*WEP 1000-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: WPU 2500-50 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:  
- Streichen / Rollen, Spritzen mit Härter WPU 9430-25: < 110 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.

### 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.