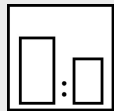


### Verwendungszweck

Hochwertiger, wasserverdünnbarer 2K-Polyurethanlack halbgläzend mit besonders hoher Chemikalien- und UV-Beständigkeit, speziell für die Beschichtung von Fahrzeugen, Metall-Fassaden und stark beanspruchten Maschinen und Konstruktionen. Aufgrund der extra trägen Antrocknung und der damit verbundenen, sehr guten Spritznebelaufnahme eignet sich das System hervorragend zur Applikation auf großen Flächen.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

WPU 9425-25

nach Gewicht Lack : Härter

4 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1



#### Härter

Mipa WPU 9425-25



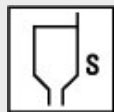
#### Topfzeit

3,5 h bei 20 °C\*



#### Verdünnung

Mipa WBS VE-Wasser



#### Spritzviskosität

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

Airmix / Airless

##### Härter

--

--

##### Druck (bar)

2,0 - 2,5

100 - 120

##### Düse (mm)

1,2 - 1,3

0,23 - 0,28

##### Spritzgänge

2

1 - 2

##### Verdünnung

20 - 25 %

0 - 10 %



#### Trocknungszeit

##### Härter

--

--

##### Objekttemp.

20 °C

60 °C

##### Staubtrocken

1 - 1,5 h

--

##### Griffest

8 - 10 h

1,5 h

##### Montagefest

24 h

1,5 h

##### 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

35 - 44

26 - 29

Thixotrop

1,0 - 1,3

> 80 glänzend

- Eigenschaften:** Hohe Wasserbeständigkeit  
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
Hohe Lösemittelbeständigkeit  
Kratzfest  
Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten  
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C  
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** 21,0 - 26,0 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
25,3 - 27,8 m<sup>2</sup>/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-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie B/d 420 g/l.  
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:  
Spritzen mit Härter WPU 9425-25: < 260 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 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:** Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: \*\*WEP 1000-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: WPU 2425-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Aluminium:  
Grundierung: \*\*WEP 1000-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: WPU 2425-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- \*\*weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.

### Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

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

\*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.

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.