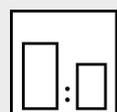


### Verwendungszweck

Hochwertiger 2K-Polyurethan-Acryllack für die militärische Tarnung zur qualitativ hochwertigen Beschichtung von militärischen Fahrzeugen, Nutzfahrzeugen und anderen stark beanspruchten Oberflächen.

Zugelassen nach Bundeswehr TL 8010-0002 Klasse II, Typ 6.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

A 60 MIL

nach Gewicht Lack : Härter

4 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1



#### Härter

Mipa PUR-Plus-Härter A 60 MIL



#### Topfzeit

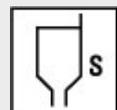
ca. 4 - 5 Std. bei 20 °C

bei Bedarf ist Nachverdünnen notwendig



#### Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 25, V 40



#### Spritzviskosität

##### Fließbecher

20 - 30 s 4 mm DIN

##### Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher

Härter

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

Düse (mm)

1,4 - 1,6

Spritzgänge

2 - 3

Verdünnung

20 - 30 %

Airmix / Airless

--

1,0 - 2,0

0,28 - 0,33

1 - 2

15 - 20 %

Materialdruck

120 - 150



#### Trocknungszeit

##### Härter

--

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

15 - 20 min

Griffest

4 - 6 h

Montagefest

16 - 24 h

Schleifbar

--

Überlackierbar

--

--

60 °C

--

30 min

nach

Abkühlung

--

--

Die Endhärte wird nach 5 - 6 Tagen (20 °C) erreicht.

### Hinweise

#### Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Polyurethan-Acryl-System

Festkörper (Gew. %):

55 - 65

Festkörper (Vol. %):

42 - 48

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

Thixotrop

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

1,1 - 1,3

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

< 2 GE bzw. < 8 GE Winkel 85°

- Eigenschaften:** Erfüllt die vorgegebenen IR-Remissionswerte, Farbkoordinaten und Glanzvorgaben nach RAL F9  
Kampfstoffbeständigkeit / Dekontaminierbarkeit gemäß STANAG 4360  
Elektrostatisch verarbeitbar  
Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C  
Temperaturdauerbelastung 150 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** 30 - 32 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
34 - 36 m<sup>2</sup>/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
- VOC-Gesetzgebung:** Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:  
plus Härter, unverdünnt: < 450 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Untergrundvorbehandlung:** Bitte beachten:
- Die folgenden Mipa-Lackierempfehlungen beziehen sich auf die allgemeinen Produkteigenschaften von Mipa 2K-Acrylgrund und Mipa EP 100-20 chromat- und bleifrei ca. RAL 1011 und können von Bundeswehr- bzw. anderen militärischen Lackiervorschriften abweichen.
- Grundsätzlich sind bei Lackierarbeiten, die Bundeswehr- oder andere militärische Geräte betreffen, unbedingt die entsprechenden Lackiervorschriften und die darin geforderten Lackaufbauten zu beachten.
- Es wird daher dringend empfohlen, vor Durchführung von Lackierarbeiten an militärischen Gerät diese mit Ihrem Fachberater oder unserer Anwendungstechnik abzustimmen.
- 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
  - Sweeney
- Aluminium:
- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner

### Aufbauvorschläge:

Stahl, Aluminium, verzinkte Untergründe:

Grundierung:

2K-Acrylgrund / EP 100-20 mit 40 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung:

2K PUR-Deckbeschichtungsstoff RAL-F9 mit 40 - 60 µm Trockenschichtdicke

### Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Farbton und Glanzgrad vor Verarbeitung prüfen.

Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Sollte es bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät zu Microschaum- oder Kocherbildung kommen, wird eine höhere Verdünnungszugabe oder die Verwendung der 2K-Systemzusätze PUA und PUS empfohlen. Zudem sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden.

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

Der Glanzgrad kann je nach Applikations- und Trocknungsbedingungen sowie in Abhängigkeit der applizierten Trockenschichtdicke höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf eine Trockenschichtdicke von 40 - 60 µm und einer Trocknung bei Raumtemperatur oder Ofentrocknung nach einer Endablüßzeit vor Ofentrocknung von mindestens 30 Minuten bei Raumtemperatur (die Lackierung muss vollständig matt angetrocknet sein).

Bei nachfolgender Weiterbearbeitung und / oder Verpackung der stumpfmatt lackierten Fahrzeuge bzw. Gegenstände muss auf einen möglichst lackschonenden Umgang geachtet werden, um einen homogenen Matteffekt sicherstellen zu können. Hierbei sind vor allem folgende Punkte zu beachten:

Lackierung nicht mit Ölen, Fetten bzw. anhaftenden Betriebsstoffen verunreinigen, da dies zu Glanzflecken führen kann. Da auch Fette und Handschweiß zu dieser Problematik führen können, ist ein Gebrauch von Handschuhen beim weiteren Handling empfehlenswert.

Lackierung nicht mit Werkzeugen, Gegenständen, Fingernägeln etc. zerkratzen, da die stumpfmatte Mattierung systembedingt eine eingeschränkte Kratzbeständigkeit aufweist und ein Entfernen (z. B. durch Polieren) nicht möglich ist. Ist ein Begehen der Lackierung nötig, muss darauf geachtet werden, dass kein Zerkratzen durch Schuhwerk erfolgt.

Die Reinigung mittels Waschanlagen, die zu harte oder ungeeignete Bürsten verwenden, ist nicht zulässig.

Polieren oder der Einsatz von Wachsen bzw. Konservierungsmitteln ist nicht zulässig.

Vor einer Fahrzeugwäsche müssen gröbere Verschmutzungen möglichst schonend, z. B. mittels weichen Schwämmen und viel Wasser, entfernt werden. Es darf keinesfalls mit zu hoher mechanischer Einwirkung (z. B. durch starkes Reiben mit trockenen Tüchern oder zu harten Bürsten oder Schwämmen) gearbeitet werden, da dies zu einem Aufpolieren führt.

### 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 Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.