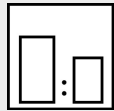


Verwendungszweck

Hochwertige 2K-Polyurethan-Acryl-Grundierung mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium. Überlackierbar mit 1K und 2K-Lacken. Einsetzbar als Haftvermittler, Grundierung und Grundierfüller. Nass-in-Nass-Verarbeitung möglich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 900-25, PU 912-XX

nach Gewicht Lack : Härter

10 : 1

nach Volumen Lack : Härter

7 : 1



Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25



Topfzeit

Mit Härter -25 ca. 8 - 9 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung



Spritzviskosität

Zum Erreichen höherer Schichtdicken (Verwendung als Grundierfüller mit einer Schichtdicke größer als 60 µm), angegebene Verdünnungszugabe um 5 % reduzieren und größere Düse verwenden (bis 2 mm). Zur Verwendung als Haftvermittler (Schichtdicke 20 - 25 µm) angegebene Verdünnungszugabe um 10 % erhöhen und kleinere Düse verwenden (1,3 - 1,5 mm).

Fließbecher

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Härter

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

Düse (mm)

1,5 - 1,8

Spritzgänge

2 - 3

Verdünnung

15 %

Airmix / Airless

--

100 - 120

0,28 - 0,33

1 - 2

5 %



Trocknungszeit

Härter

--

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

25 - 30 min

Griffest

50 - 60 min

Montagefest

5 - 6 h

Schleifbar

--

Überlackierbar

50 - 60 min

--

60 °C

--

--

30 min

--

30 min

Bei Schichtdicken größer als 60 µm verlängern sich die Trockenzeiten.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Polyurethan-Acryl-System

Festkörper (Gew. %):

62 - 66

Festkörper (Vol. %):

46 - 47

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

170 - 190

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

1,2 - 1,4

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 10 - 20 matt

- Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit
Hohe Füllkraft
Elektrostatisch verarbeitbar
Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
- Theoretische Ergiebigkeit:** 33,9 - 36,0 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
43,9 - 44,3 m²/l, 10:1 n. Gew. mit PU 900-25, 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:** EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie B/c 540 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Spritzen mit 2K-Härter PU 900-25 / PU 912-XX: < 540 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % 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: PU 100-20 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Stahl, verzinkte Untergründe (für höhere Korrosionsschutzanforderungen):
Grundierung: PU 100-20 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: PU 100-20 mit 20 - 25 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

*weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Bei der Verwendung als Haftvermittler auf Hart-Aluminium, Trockenschichtdicke von 20 - 25 µm einhalten.

Überlackierbar frühestens nach 30 min/60 °C oder 50 min/20 °C und spätestens nach 4 Wochen. Nach Trocknung > 4 Wochen, Zwischenschliff erforderlich.

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

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.