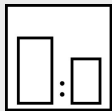


Verwendungszweck

Hochwertiger 2K-Polyurethan-Acryllack für die Beschichtung von Nutzfahrzeugen, Land- und Baumaschinen, Fassadenbauteilen und stark beanspruchten Maschinen und Konstruktionen.

Auf Grund der hohen Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit sowie einer ausgezeichneten mechanischen Beständigkeit auch für stark beanspruchte Einsatzbereiche geeignet.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 900-25, PU 912-XX,
PU 933-XX, PU 950-25

PU 914-XX

PU 960-45 (H40.02)

PU 916-XX, A 60

nach Gewicht Lack : Härter

3 : 1

4 : 1

4 : 1

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

2 : 1

3 : 1

3,5 : 1

4 : 1



Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-05, PU 933-10, PU 950-25

Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40

Mipa PU 960-45 2K-PU-Härter (H40.02)

Mipa PU 916-10, PU 916-25, PUR Plus-Härter A 60



Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 1 h bei 20 °C

Mit Härter -40 ca. 8 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

20 - 25 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Materialdruck

Streichen, Rollen*

Härter

–

–

A 60

Druck (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

–

Düse (mm)

1,2 - 1,3

0,23 - 0,28

–

Spritzgänge

2 - 4

1

–

Verdünnung

10 - 15 %

10 - 15 %

0 - 5 %

*geeignet: z.B. Mohair, Supren, Velour, Glattfilt, Rolloschaum. Wir empfehlen MP Heizkörperwalze Aurora, MP Farbwalze UniPlan; nicht geeignet: –



Trocknungszeit

Härter

–

–

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

25 - 30 min

–

Griffest

2 - 3 h

–

Montagefest

6 - 8 h

30 min

Schleifbar

–

–

Überlackierbar

–

–

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

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper (Gew. %):	57 - 63
	Festkörper (Vol. %):	42 - 43
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	140 - 160
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,2 - 1,4
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	10 - 20 matt
Eigenschaften:	Elektrostatisch verarbeitbar	
	Hohe Wasserbeständigkeit	
	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit	
	Hohe Chemikalienbeständigkeit	
	Hohe Lösemittelbeständigkeit	
	Kratzfest	
	Ausgezeichnete chemische und mechanische Beständigkeiten	
	Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C	
	Temperaturdauerbelastung 150 °C	
Theoretische Ergiebigkeit:	38,0 - 41,7 m ² /kg, 5:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke	
	48,6 - 49,4 m ² /l, 5:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke	
	26,9 - 33,5 m ² /kg, 3:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke	
	36,3 - 37,3 m ² /l, 3:1 n. Gew. mit PU 912-25, 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:	Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Unverdünnt mit Härter A 60: < 460 g/l Unverdünnt mit Härter PU 912-XX: < 560 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

Glas:

- Vor dem Lackieren muss unbedingt die überlackierbare Seite der Glasfläche eindeutig bestimmt werden (z. B. mittels geeignetem Messgerät zur Erkennung der Zinnbadseite bei Floatglas), da die Überlackierung der Zinnbadseite generell nicht möglich ist.
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner

Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
oder

Grundierung: *EP 101-20 mit 40 - 80 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 240-10-1007 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: *EP 100-20 oder EP 101-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 240-10-1007 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Glas:

Grundierung: 1K-Glasprimer

Decklackierung: PU 240-10-1007 inklusive PU 950-25 mit 50 - 60 µm
Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

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

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

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

Es besteht die Möglichkeit, Neon-Farbtöne zu mischen, die dann im Einschichtverfahren appliziert werden können. Hierzu ist die Mipa Produktinformation „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ zu beachten.

Farbton 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 Härter und Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Zur Optimierung der Verlaufseigenschaften und zur Reduzierung der Blasenbildung bei Rollapplikation, wird die Zugabe von 5 % Mipa 2K-Systemzusatz PUS empfohlen. Mipa 2K-Systemzusatz PUS muss dabei sehr gründlich in den Lack eingerührt werden, da ansonsten Kraterbildung auftreten kann. Bei Rollapplikation bitte generell folgendes beachten:

- Neue Roller vor Gebrauch über Klebeseite eines Klebebandes abrollen, um Fussel, Härchen etc. zu entfernen.
- Neue Roller vor Arbeitsbeginn gründlich mit Farbe tränken und ausrollen, um enthaltene Luft entweichen zu lassen.
- Nicht in der prallen Sonne od. auf aufgeheizten Flächen arbeiten, Objekt- und Verarbeitungstemperatur zwischen +10 °C bis max. +25 °C.
- Nur bei trockenen Wetterbedingungen arbeiten, kein Regen, Tau, Nebel etc.
- Roller gleichmäßig und nicht zu schnell bewegen, hartnäckige Blasen durch langsames Rollen mit geringem Anpressdruck egalisieren.
- Zu hohe Schichtdicken in einem Arbeitsgang vermeiden.
- Systembedingt nicht für großflächigen Einsatz geeignet.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härterreihe „PU 960-45“.

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.