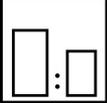


**Verwendungszweck**

2K-PU-HS-Lack mit besonders hohem Festkörperanteil und sehr guter chemischer und mechanischer Beständigkeit. Für die qualitativ hochwertige Beschichtung von militärischen Fahrzeugen, Nutzfahrzeugen, sowie hoch beanspruchten Maschinen und Konstruktionen.

Farbtöne:  
RAL 8027-F9 lederbraun

**Verarbeitungshinweise**

	<b>Mischungsverhältnis</b>						
	<b>Härter</b>		<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>		<b>nach Volumen Lack : Härter</b>		
	A 60 MIL		5 : 1		-		
	<b>Härter</b>						
	Mipa PUR-Plus-Härter A 60 MIL						
	<b>Topzeit</b>						
	Mit Härter A 60 MIL ca. 3-4 h bei 20 °C						
	<b>Verdünnung</b>						
	Mipa 2K-Verdünnung						
	<b>Spritzviskosität</b>			<b>Airmix/Airless</b>			
	<b>Fließbecher</b>						
	Thixotrop				Thixotrop		
	<b>Auftragsverfahren</b>						
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>	
	Fließbecher / HVLP	-	2,0 - 3,0	1,3 - 1,5	1 - 2	5 - 8 %	
	Airmix / Airless	-	100 - 120	0,28 - 0,33	1	5 - 8 %	
	<b>Trocknungszeit</b>						
	<b>Härter</b>	<b>Objekttemp.</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Schleifbar</b>	<b>Überlackierbar</b>
	-	20 °C	45 - 55 min	5 - 6 h	12 - 24 h	-	-
	-	60 °C	10 - 15 min	25 - 30 min	60 min	-	-

Vor Ofentrocknung ist eine Ablüftzeit 60 min/20 °C notwendig. Die Endhärte wird nach 5 - 6 Tagen (20 °C) erreicht.

**Hinweise**

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper (Gew. %):	70 - 72
	Festkörper (Vol. %):	52 - 54
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,3 - 1,5
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	< 2 GE bzw. < 8 GE Winkel 85°

- Eigenschaften:** Elektrostatisch verarbeitbar  
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
Sehr gutes Standvermögen  
Hervorragendes Lackierergebnis bei Airmixapplikation  
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C  
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** 41,3 - 43,3 m<sup>2</sup>/kg, 5:1 n. Gew. mit A 60 MIL, bei 10 µm Trockenschichtdicke  
54,9 - 56,9 m<sup>2</sup>/l, 5:1 n. Gew. mit A 60 MIL, 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:  
Spritzen mit Härter A 60 MIL: < 390 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
- Aluminium:  
- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner
- Aramidfaser-Platte:  
- Entfetten mit Mipa Silikonentferner
- Aufbauvorschläge:** Stahl, Aluminium, Aramidfaser-Platte:  
Grundierung: EP 168-20 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: PU 268-05-1002 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke  
oder  
Grundierung: WEP 1000-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: PU 268-05-1002 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke  
oder  
Grundierung: EP 175-20 mit 40 - 60 µm oder 2 x 40 - 60 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: PU 268-05-1002 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke
- Weitere Substrate auf Anfrage.

**Besondere Hinweise:**

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

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 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 80 - 100 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 stumpfmatt 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.