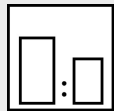


Verwendungszweck

2K-Polyurethan-Acryl-Antirutsch Lack mit langer offener Zeit für die hochwertige, rutschfeste Beschichtung von begehbaren Maschinenteilen und Konstruktionen, auch im Streich- oder Rollverfahren.

Zulassung nach DIN 51130 - Rutschhemmklasse - R 11

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 900-25, PU 912-XX

A 60

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

10 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1

8 : 1



Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40

Mipa PUR Plus-Härter A 60



Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 1 h bei 20 °C

Mit Härter A 60 ca. 8 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

thixotrop

Airmix/Airless

–



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Streichen, Rollen*

Härter

–

A 60

Druck (bar)

2,0 - 2,5

–

Düse (mm)

2,0 - 2,5

–

Spritzgänge

1 - 2

–

Verdünnung

0 %

0 - 5 %

*geeignet: z.B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan, Schaumrolle; nicht geeignet: –



Trocknungszeit

Härter

-10

-10

-25

-25

A 60

A 60

Objekttemp.

20 °C

60 °C

20 °C

60 °C

20 °C

60 °C

Staubtrocken

15 - 30 min

–

30 - 45 min

–

1,5 - 2 h

–

Griffest

2 - 3 h

20 min

3 - 4 h

30 min

8 - 10 h

–

Montagefest

12 h

30 - 40 min

16 h

45 min

24 h

60 min

Schleifbar

–

–

–

–

–

–

Überlackierbar

–

–

–

–

–

–

Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper (Gew. %):	72 - 78
	Festkörper (Vol. %):	57 - 62
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,4 - 1,5
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	halbgläzend*
Eigenschaften:	Lange offene Zeit, dickschichtig applizierbar Hohe Wasserbeständigkeit Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Hohe Lösemittelbeständigkeit Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C	
Theoretische Ergiebigkeit:	42,8 - 44,7 m ² /kg, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke 59,0 - 62,8 m ² /l, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke 37,0 - 39,2 m ² /kg, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke 49,9 - 52,0 m ² /l, 5:1 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 A/j 500 g/l. Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: Streichen / Rollen mit Härter A 60: < 380 g/l Spritzen mit 2K-Härter PU 900-25, PU 912-XX: < 440 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:

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

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

Decklackierung: PU 350-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

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

Decklackierung: PU 350-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

Grundierung: **Aktivprimer mit 10 - 15 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 350-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

3-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

Grundierung: **Aktivprimer mit 10 - 15 µm Trockenschichtdicke

Zwischenschicht: **PU 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 350-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

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

Besondere Hinweise:

*aufgrund der speziellen Oberfläche ist eine Messung nach DIN EN ISO 2813 nicht anwendbar!

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

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

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

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.