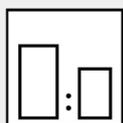


## Verwendungszweck

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

## Verarbeitungshinweise



### Mischungsverhältnis

Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-XX, PU 950-25	3 : 1	2 : 1
PU 960-45 (H40.02)	4 : 1	3,5 : 1



### Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-05, PU 933-10, PU 950-25  
Streicolor PU 960-45 2K-PU-Härter (H40.02)



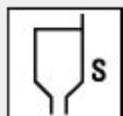
### Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 1 h bei 20 °C  
Mit Härter -45 ca. 6 h bei 20 °C



### Verdünnung

Streicolor V53.01 PUR Normalverdünner



### Spritzviskosität

Fließbecher	Airmix / Airless
20 - 25 s 4 mm DIN	20 - 25 s 4 mm DIN



### Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	10 - 15 %
Airmix / Airless	--	100 - 120	0,23 - 0,28	1	10 - 15 %



### Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	20 °C	25 - 30 min	2 - 3 h	6 - 8 h	--	--
--	60 °C	--	--	30 min	--	--

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

## Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper (Gew.%):	58 - 64
	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):	20 - 30 seidenmatt

Version: ch 2/0622

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

STREICOLOR AG – Alte Landstrasse 63 – CH-8546 Islikon – Tel +41 (0)52 723 21 50 – Fax +41 (0)52 723 21 69 – www.streicolor.ch

Ein Unternehmen der Mipa Gruppe.

<b>Eigenschaften:</b>	Elektrostatisch verarbeitbar Hohe Wasserbeständigkeit Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Hohe Chemikalienbeständigkeit Hohe Lösemittelbeständigkeit Kratzfest Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C Temperaturdauerbelastung 150 °C
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	38,5 - 42,0 m <sup>2</sup> /kg, 4:1 n. Gew. mit PU 960-45, bei 10 µm Trockenschichtdicke 49,4 - 50,3 m <sup>2</sup> /l, 4:1 n. Gew. mit PU 960-45, bei 10 µm Trockenschichtdicke 26,9 - 33,5 m <sup>2</sup> /kg, 3:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke 36,3 - 37,3 m <sup>2</sup> /l, 3:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
<b>Lagerung:</b>	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.
<b>VOC-Lenkungsabgabe:</b>	Bitte entnehmen Sie den Lösemittelgehalt dem Sicherheitsdatenblatt.
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	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 oder Streicolor V53.01 PUR Normalverdünner, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner
<b>Aufbauvorschläge:</b>	Stahl, verzinkte Untergründe: Grundierung: *EP 101-20 mit 40 - 80 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: PU 244-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  Aluminium: Grundierung: *EP 101-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: PU 244-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke



### Besondere Hinweise:

\*weitere Mipa / Streicolor 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.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härterreihen „PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-XX, PU 950-25

### Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung oder Streicolor V 903 Universalverdünnung reinigen.