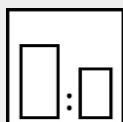


## Verwendungszweck

Hochwertiger 2-Komponenten Polyurethan-Decklack mit sehr guter Wetterbeständigkeit und intensivem Eisenglimmereffekt. Für die Lackierung von Stahlkonstruktionen im Innen- und Außenbereich.

Farbtöne: E1 silber, E2 hellgrau, E3 mittelgrau, E4 grau, E5 dunkelgrau, E6 mausgrau, E7 anthrazit, E8 rotbraun, E9 graublau, E10 hellblau, E11 dunkelgrün, E12 grün, E13 braun, E14 braungrau, E15 helloliv, E16 dunkeloliv, E17 gold, E18 kupfer, E19 dunkelbraun, E20 schwarz.

## Verarbeitungshinweise



### Mischungsverhältnis

#### Härter

PU 925-45

nach Gewicht Lack : Härter

4 : 1

nach Volumen Lack : Härter

--



### Härter

Streicolor PU 925-45 2K PU Härter (H40.03)



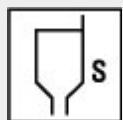
### Topfzeit

Mit Härter -45 ca. 7 h bei 20 °C



### Verdünnung

Streicolor V53.01 PUR Normalverdünner



### Spritzviskosität

#### Fließbecher

20 - 30 s 4 mm DIN

#### Airmix / Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



### Auftragsverfahren

#### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

#### Härter

--

--

#### Druck (bar)

2,0 - 2,5

100 - 120

#### Düse (mm)

1,8 - 2,0

0,33 - 0,53

#### Spritzgänge

2

1

#### Verdünnung

0 - 5 %

0 - 5 %



### Trocknungszeit

#### Härter

--

#### Objekttemp.

20 °C

#### Staubtrocken

1 h

#### Griffest

4 h

#### Montagefest

--

#### Schleifbar

--

#### Überlackierbar

4 h

Die Endhärte wird nach 6 - 7 Tagen (20 °C) erreicht.

## Hinweise

### Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Polyurethan-Acryl-System

Festkörper (Gew. %):

63 - 66

Festkörper (Vol. %):

44 - 46

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):

Seidenmatt\*

Version: ch 5/0523

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.

Mipa Coatings Schweiz AG – Alte Landstrasse 63 – CH-8546 Islikon – Tel +41 (0)52 723 21 50 – Fax +41 (0)52 723 21 69 – www.mipa-coatings.ch

Ein Unternehmen der Mipa Gruppe.



<b>Eigenschaften:</b>	Höchster Korrosionsschutz, abriebfest, zähelastisch Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C Temperaturdauerbelastung 150 °C
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	34,9 - 36,1 m <sup>2</sup> /kg, 4:1 n. Gew. mit PU 925-45, bei 10 µm Trockenschichtdicke 44,8 - 45,1 m <sup>2</sup> /l, 4:1 n. Gew. mit PU 925-45, bei 10 µm Trockenschichtdicke
<b>Lagerung:</b>	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 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>	2-Schicht-Aufbau Stahl, verzinkte Untergründe: Grundierung: **EP 101-20 mit 40 - 80 µm µm Trockenschichtdicke Decklackierung: PU 540-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Aluminium: Grundierung: **EP 101-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: PU 540-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke



### 3-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

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

Zwischenschicht: \*\*EP 101-20 oder EP 500-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke  
(maximaler Korrosionsschutz mit 140 - 160 µm TSD)

Decklackierung: PU 540-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke  
oder bei ständiger Wasserbelastung

Stahl

Grundierung: \*\*2K-Zinkstaubfarbe mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

Zwischenschicht: \*\*EP 101-20 oder EP 500-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke  
(maximaler Korrosionsschutz mit 140 - 160 µm TSD)

Decklackierung: PU 540-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

### Besondere Hinweise:

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

\*\*weitere Mipa / Streicolor Grundierungen und Zwischenbeschichtungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

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.

### Reinigung der Werkzeuge:

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