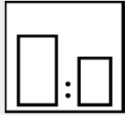


Verwendungszweck

Permanent elektrisch ableitfähiger 2K-PU Einschicht- und Decklack für hochwertige, abrasions- und wetterfeste, sowie chemikalienbeständige Anstriche auf zum Teil schwierig zu beschichtenden Untergründen wie z.B. GFK, zur Herstellung von elektrisch ableitfähigen Oberflächen.

(Erfüllt auch die CH-Norm SN 429 001)

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 955-25 (H40.24)

Nach Zugabe des Härters ca. 15 min. Vorreaktionszeit einhalten.

nach Gewicht Lack : Härter

6 : 1

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

Streicolor PU 955-25 2K-PU-Härter (H40.24)



Topfzeit

ca. 5 h bei 20 °C



Verdünnung

Streicolor PUR-Verdünner (V53.01)



Spritzviskosität

Fließbecher

ca. 30 s 4 mm DIN

Airmix / Airless

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Härter

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

Düse (mm)

1,3 - 1,5

Spritzgänge

2 - 4

Verdünnung

5 - 10 %



Trocknungszeit

Härter

--

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

30 min

Griffest

4 h

Montagefest

--

Schleifbar

--

Überlackierbar

--

Hinweise

Charakteristik :

Bindemittelbasis:

Acrylharz

Festkörper (Gew.%):

70 - 72

Festkörper (Vol.%):

--

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):

matt - seidenmatt

- Eigenschaften :** Erdableit-Widerstand (IEC-Norm 61340-5-1) = $< 3.5 \times 10^7$. resp. $< 35 \text{ M}\Omega$.
Hohe Wasserbeständigkeit
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Hohe Chemikalienbeständigkeit
Hohe Lösemittelbeständigkeit
Haftung auf GfK
- Theoretische Ergiebigkeit:** 81 g/m² bzw. 12 m²/kg, 6:1 n. Gew. mit Härter PU 955-25 (H40.24.), bei 30 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 6 Monate.
- VOC-Lenkungsabgabe:** Bitte entnehmen Sie den Lösemittelgehalt dem Sicherheitsdatenblatt.
- 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 oder Streicolor PUR-Verdüner (V53.01), gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner
- GfK:
- reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden, ggf. anschleifen und entfetten)
- Aufbauvorschläge:** 1-Schicht-Aufbau
GfK:
PU 291-10 2K-PU-Leitlack mit 25 - 35 µm Trockenschichtdicke
- 2-Schicht-Aufbau
Stahl, Aluminium:
Grundierung: *VB 100-20 mit maximal 20 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 291-10 2K-PU-Leitlack mit 25 - 35 µm Trockenschichtdicke
- *weitere Mipa / Streicolor Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.
- Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
- Farbtöne nur im ca. Ton erhältlich. Farbabweichungen sind bedingt durch die Leitpigmente.
- Der Lackierungsaufbau richtet sich nach der späteren Beanspruchung des Anstriches.
- Applikation: Spritzen - für die Applikation mit Roller und Pinsel empfehlen wir unser Produkt PU 290-50 2K-PUR-ESD-Beschichtung.
- Reinigung der Werkzeuge:** Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Streicolor PUR-Verdüner (V53.01) oder reinigen.