

Verwendungszweck

Schnelltrocknender 2K-Polyurethan-Acryllack für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen, Landmaschinen und Baufahrzeugen.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter		
	-25		5 : 1		5 : 1		
	Härter						
	Mipa PU 900-25, PU 950-25						
	Topfzeit						
	Mit Härter -25 ca. 6 - 8 h bei 20 °C						
	Verdünnung						
	Mipa 2K-Verdünnung						
	Spritzviskosität						
	Fließbecher		Airmix/Airless				
	20 - 25 s		25 - 35 s				
	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	0 - 10 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	20 - 25 min	2 - 3 h	6 - 8 h	--	--
	--	60 °C	--	--	30 min	--	--

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

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper (Gew.%):	59 - 64
	Festkörper (Vol.%):	43 - 45
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	150 - 160
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,2 - 1,4
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	50 - 60 halbgläzend

- Eigenschaften:** Kurze Trockenzeit
Elektrostatisch verarbeitbar
Hohe Wasserbeständigkeit
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen
Haftung auf Aluminium: Gt 1
- Theoretische Ergiebigkeit:** 32,5 - 36,6 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
41,6 - 42,8 m²/l, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
- VOC-Gesetzgebung:** Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Unverdünnt: < 520 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
- Glas:
- Vor dem Lackieren muß unbedingt die überlackierbare Seite der Glasfläche eindeutig bestimmt werden (z. B. mittels geeignetem Messgerät zur Erkennung der Zinnbadseite bei Floatglas), da die Überlackierung der Zinnbadseite generell nicht möglich ist.
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
PU 200-50 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 200-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: *EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 200-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Glas:
Grundierung: 1K-Glasprimer
Decklackierung: PU 200-50 inklusive PU 950-25 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

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

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

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

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 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.