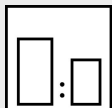


### Verwendungszweck

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

Unter der Voraussetzung blei- und chromatfreier Farbtöne und im Aufbau mit Mipa EP 100-20 kann das Produkt unbedenklich zur Beschichtung von Oberflächen verwendet werden, die in direkten Kontakt mit trockenen Lebensmitteln (wie z.B. Getreide) kommen. Das Abrasionsverhalten ist in der Zulassung eingeschlossen (ISEGA-Zertifikat 43517 U 16 + Beiblatt mit Bestätigung der Konformität der Vorgaben der Verordnung ((EG)) 1935/2004 Artikel 3 und Prüfung des Abrasionsverhaltens gemäß FDA §177.1680).

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

PU 900-25, PU 933-XX,  
PU 950-25, H, MS

PU 914-XX

PU 916-XX, A 60

##### nach Gewicht Lack : Härter

3 : 1

4 : 1

5 : 1

##### nach Volumen Lack : Härter

2 : 1

3 : 1

4 : 1



#### Härter

Mipa PU 900-25, PU 933-05, PU 933-10, PU 950-25, H 10, H 25, MS 25, MS 40

Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40

Mipa PU 916-10, PU 916-25

Mipa PUR Plus-Härter A 60



#### Topfzeit

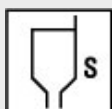
Mit Härter -10 ca. 1 h bei 20 °C

Mit Härter -40 ca. 8 h bei 20 °C



#### Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung



#### Spritzviskosität

##### Fließbecher

20 - 25 s

##### Airmix/Airless

20 - 25 s



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

##### Härter

–

–

##### Druck (bar)

2,0 - 2,5

100 - 120

##### Düse (mm)

1,2 - 1,3

0,23 - 0,28

##### Spritzgänge

2 - 4

1

##### Verdünnung

10 - 15 %

10 - 15 %



#### Trocknungszeit

##### Härter

–

–

##### Objekttemp.

20 °C

60 °C

##### Staubtrocken

25 - 30 min

–

##### Griffest

2 - 3 h

–

##### Montagefest

6 - 8 h

30 min

##### Schleifbar

–

–

##### Überlackierbar

–

–

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

### Hinweise

---

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper (Gew. %):	56 - 61
	Festkörper (Vol. %):	44 - 45
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	140 - 160
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,0 - 1,3
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 80 glänzend
<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>	39,6 - 44,7 m <sup>2</sup> /kg, 5:1 n. Gew. mit PU 916-XX, bei 10 µm Trockenschichtdicke	
	47,6 - 48,1 m <sup>2</sup> /l, 5:1 n. Gew. mit PU 916-XX, bei 10 µm Trockenschichtdicke	
	33,0 - 37,9 m <sup>2</sup> /kg, 3:1 n. Gew. mit MS 25, bei 10 µm Trockenschichtdicke	
	38,1 - 39,5 m <sup>2</sup> /l, 3:1 n. Gew. mit MS 25, bei 10 µm Trockenschichtdicke	
<b>Lagerung:</b>	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre	
<b>VOC-Gesetzgebung:</b>	Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:	
	Unverdünnt mit 2K-PU-Härter PU 916-XX: < 480 g/l	
	Unverdünnt mit 2K-MS-Härter: < 550 g/l	
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	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:

Stahl, verzinkte Untergründe:

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

Decklackierung: PU 240-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

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

Decklackierung: PU 240-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Glas:

Grundierung: 1K-Glasprimer

Decklackierung: PU 240-90 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.

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.

### **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.