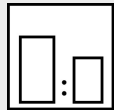


Verwendungszweck

Hochwertiger 2K-Polyurethan-Acryllack für die Beschichtung von Nutzfahrzeugen, Fassadenbauteilen und stark beanspruchten Maschinen und Konstruktionen mit hervorragender Deckfähigkeit und optimierter Einstellung für die Airmixapplikation.

Mipa PU 242-90 besitzt eine Zulassung gemäß Prüfung des Brandverhaltens nach DIN 4102-1 zum Nachweis der Baustoffklasse B1 auf Holzspanplatte Eurospan Flammex.

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

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper (Gew. %):	56 - 63
	Festkörper (Vol. %):	44 - 45
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	140 - 160
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,1 - 1,4
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 80 glänzend

Eigenschaften:	Elektrostatisch verarbeitbar
	Hohe Wasserbeständigkeit
	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
	Hohe Chemikalienbeständigkeit
	Sehr hohe Deckfähigkeit
	Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
	Hohe Lösemittelbeständigkeit
	Kratzfest
	Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
	Temperaturdauerbelastung: 150 °C

Theoretische Ergiebigkeit:	37,6 - 43,4 m ² /kg, 5:1 n. Gew. mit PU 916-XX, bei 10 µm Trockenschichtdicke
	47,5 - 48,1 m ² /l, 5:1 n. Gew. mit PU 916-XX, bei 10 µm Trockenschichtdicke
	31,0 - 36,9 m ² /kg, 3:1 n. Gew. mit MS 25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
	37,3 - 38,9 m ² /l, 3:1 n. Gew. mit MS 25, bei 10 µm Trockenschichtdicke

Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
------------------	--

VOC-Gesetzgebung:	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
--------------------------	---

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

Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 242-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: *EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 242-90 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.