




## Verwendungszweck

Hochwertiger, wasserverdünnbarer 2K-Polyurethanlack halbgläzend mit besonders hoher Chemikalien- und UV-Beständigkeit, speziell für die Beschichtung von Fahrzeugen, Metall-Fassaden und stark beanspruchten Maschinen und Konstruktionen. Aufgrund der extra trägen Antrocknung und der damit verbundenen, sehr guten Spritznebelaufnahme eignet sich das System hervorragend zur Applikation auf großen Flächen.

## Verarbeitungshinweise

|   |                            |                    |                                   |                  |                                   |                   |                       |
|---|----------------------------|--------------------|-----------------------------------|------------------|-----------------------------------|-------------------|-----------------------|
|    | <b>Mischungsverhältnis</b> |                    |                                   |                  |                                   |                   |                       |
|   | <b>Härter</b>              |                    | <b>nach Gewicht Lack : Härter</b> |                  | <b>nach Volumen Lack : Härter</b> |                   |                       |
|   | WPU 9425-25                |                    | 4 : 1                             |                  | 4 : 1                             |                   |                       |
|    | <b>Härter</b>              |                    |                                   |                  |                                   |                   |                       |
|   | Mipa WPU 9425-25           |                    |                                   |                  |                                   |                   |                       |
|    | <b>Topfzeit</b>            |                    |                                   |                  |                                   |                   |                       |
|   | 3,5 h                      |                    |                                   |                  |                                   |                   |                       |
|   | <b>Verdünnung</b>          |                    |                                   |                  |                                   |                   |                       |
|   | Mipa WBS VE-Wasser         |                    |                                   |                  |                                   |                   |                       |
|  | <b>Spritzviskosität</b>    |                    |                                   |                  |                                   |                   |                       |
|   | <b>Fließbecher</b>         |                    | <b>Airmix/Airless</b>             |                  |                                   |                   |                       |
|   | –                          |                    | –                                 |                  |                                   |                   |                       |
|  | <b>Auftragsverfahren</b>   |                    |                                   |                  |                                   |                   |                       |
|   | <b>Auftragsverfahren</b>   | <b>Härter</b>      | <b>Druck (bar)</b>                | <b>Düse (mm)</b> | <b>Spritzgänge</b>                | <b>Verdünnung</b> |                       |
|   | Fließbecher / HVLP         | –                  | 2,0 - 2,5                         | 1,2 - 1,3        | 2                                 | 20 - 25 %         |                       |
|   | Airmix / Airless           | –                  | 100 - 120                         | 0,23 - 0,28      | 1 - 2                             | 0 - 10 %          |                       |
|  | <b>Trocknungszeit</b>      |                    |                                   |                  |                                   |                   |                       |
|   | <b>Härter</b>              | <b>Objekttemp.</b> | <b>Staubtrocken</b>               | <b>Griffest</b>  | <b>Montagefest</b>                | <b>Schleifbar</b> | <b>Überlackierbar</b> |
|   | –                          | 20 °C              | 1 - 1,5 h                         | 8 - 10 h         | 24 h                              | –                 | –                     |
|   | –                          | 60 °C              | –                                 | 1,5 h            | 1,5 h                             | –                 | –                     |

Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

## Hinweise

|                        |   |                              |
|------------------------|---|------------------------------|
| <b>Charakteristik:</b> | Bindemittelbasis:                                 | Polyurethan-Polyester-System |
|                        | Festkörper (Gew. %):                              | 43 - 51                      |
|                        | Festkörper (Vol. %):                              | 33 - 34                      |
|                        | Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):           | 110 - 130                    |
|                        | Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):                    | 1,2 - 1,4                    |
|                        | Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): | 50 - 60 halbgläzend          |

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| <b>Eigenschaften:</b>             | Hohe Wasserbeständigkeit<br>Hohe UV- und Wetterbeständigkeit<br>Hohe Lösemittelbeständigkeit<br>Kratzfest<br>Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten<br>Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C<br>Temperaturdauerbelastung: 150 °C   |
| <b>Theoretische Ergiebigkeit:</b> | 23,3 - 27,5 m <sup>2</sup> /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke<br>29,0 - 30,6 m <sup>2</sup> /l bei 10 µm Trockenschichtdicke   |
| <b>Lagerung:</b>                  | Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Frostfrei lagern.   |
| <b>VOC-Gesetzgebung:</b>          | EU-Grenzwert nach Deko-Paint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie B/d 420 g/l.<br>Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:<br>150 g/l   |
| <b>Verarbeitungsbedingungen:</b>  | Ab + 10 °C und bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.  |
| <b>Untergrundvorbehandlung:</b>   | Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!<br><br>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.<br><br>Stahl:<br>- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren<br>- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3<br>- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner<br><br>Verzinkte Untergründe:<br>- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger<br>- Sweepen<br><br>Aluminium:<br>- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner |
| <b>Aufbauvorschläge:</b>          | Stahl, verzinkte Untergründe:<br>Grundierung: *WEP 1000-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke<br>Decklackierung: WPU 2425-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke<br><br>Aluminium:<br>Grundierung: *WEP 1000-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke<br>Decklackierung: WPU 2425-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke<br><br>*weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.  |

### Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35 °C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden.

Achtung: Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocheerneigung.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

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

### Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger reinigen.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.

### 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.