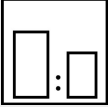








Verwendungszweck

Wasserverdünnbarer 2K-Polyurethan-Acryl-Lack mit aktivem Korrosionsschutz für die hochwertige Beschichtung von Nutzfahrzeugen, Maschinen und Konstruktionen, auch im Streich- oder Rollverfahren.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter				
	WPU 9430-25	5 : 1	5 : 1				
	Härter						
	Mipa WPU 9430-25						
	Topfzeit						
	2 h						
	Verdünnung						
	Mipa WBS VE-Wasser						
	Spritzviskosität						
	Fließbecher	Airmix/Airless					
	–	–					
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	20 - 25 %	
	Airmix / Airless	–	100 - 120	0,23 - 0,28	1 - 2	0 %	
	Streichen, Rollen	–	–	–	–	0 - 5 %	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	–	20 °C	45 - 50 min	4 - 6 h	24 h	–	–
	–	60 °C	–	30 min	45 min	–	–

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

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Polyester-System
	Festkörper (Gew. %):	42 - 50
	Festkörper (Vol. %):	29 - 30
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,2 - 1,5
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	50 - 60 halbgläzend

- Eigenschaften:** Hohe Wasserbeständigkeit
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Hohe Lösemittelbeständigkeit
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
- Theoretische Ergiebigkeit:** 20,5 - 24,4 m²/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
26,3 - 27,8 m²/l bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Frostfrei lagern.
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Deko-Paint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie Aj 140 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
110 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 70 % 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:**
- 1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
WPU 2500-50 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke
- 2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *WEP 1000-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: WPU 2500-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Aluminium:
Grundierung: *WEP 1000-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: WPU 2500-50 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.

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.