

Produktbeschreibung

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

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper:	51 - 57 Gew.-%
	Lieferviskosität (DIN 53 211):	150 - 160 s 4 mm DIN
	Spez. Gew. (DIN 51 757):	1,00 - 1,20 kg / l
	Glanzgrad (DIN 67 530):	> 80 % / 60° (hochglänzend)

Eigenschaften :

- kurze Trockenzeit
- elektrostatisch verarbeitbar
- hohe UV- und Wetterbeständigkeit
- sehr gute Wasserbeständigkeit
- lösemittelfest
- Temperaturbeständigkeit:
Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 °C
- Haftung (DIN 53 151):
Stahl: Gt 0 (sehr gut); Zink: Gt 0 (sehr gut);
Aluminium: Gt 1 (gut)

Lagerung : im verschlossenen Originalgebinde:
mindestens 3 Jahre lagerfähig

Kennzeichnung : VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich, Xn enthält Xylol. Manche Farbtöne können Blei enthalten (bleifreie Alternativen erhältlich).

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsbedingungen : Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.

Untergrundvorbereitung:

Eisen, Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Mipa Silikonentferner

Zink: ammoniakalische Netzmittelwäsche

Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

Auftragsverfahren :	Druck [bar]	Düse [mm]	Spritzgänge	Verdünnung
Luft / Fließbecher	3 - 5	1,3 - 1,5	2 - 4	10 - 15 %
HVLP	2,5 - 3	1,3 - 1,4	2 - 4	10 - 15 %
Airless	120 - 150	0,28 - 0,33 (65-95°)	1	unverdünnt

Verdünnung: Mipa 2K-Verdünnung

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.

Härter:	Mipa PU 900-25
Mischungsverhältnis:	nach Gewicht: 5 : 1 (Lack : Härter) nach Volumen: 5 : 1 (Lack : Härter)
Trocknung	staubtrocken griffest montagefest überlackierbar
Objekttemperatur 20 °C	20 - 25 Min. 2 - 3 h 6 - 8 h -
Objekttemperatur 60 °C	30 Min. -
	Die Endhärte wird nach 5 - 6 Tagen (20 °C) erreicht.
Topfzeit:	6 - 8 h
Aufbauvorschläge:	1-Schicht-Aufbau (für geringe Korrosionsbelastung): Grundierung auf Eisen, Stahl, Aluminium und Zink und Decklackierung: PU 200-90 (Gesamtschichtdicke: 50 - 70 µm) 2-Schicht-Aufbau (für höhere Korrosionsbelastung): Eisen, Stahl: Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) Decklackierung: PU 200-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Zink: Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) Decklackierung: PU 200-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Aluminium: Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) Decklackierung: PU 200-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)
Theoret. Ergiebigkeit :	6,3 - 6,8 m ² / kg (bei 50 µm Trockenschichtdicke)

Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können. Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.

Sicherheitsratschläge

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerschwinglich aufbewahren.

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.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.