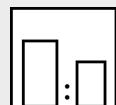


Verwendungszweck

Hochwertige 2K-Polyurethan-Acryl-Grundierung mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium. Überlackierbar mit 1K und 2K-Lacken. Einsetzbar als Haftvermittler, Grundierung und Grundierfüller. Nass-in-Nass-Verarbeitung möglich.

Im Aufbau mit Mipa PU 240-XX unbedenklich zur Beschichtung von Oberflächen verwendbar, die in direkten Kontakt mit trockenen sowie abrasiven Lebensmitteln (z.B. Getreide) kommen (ISEGA-Zertifikat 63843 U 25).

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

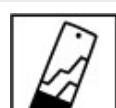
PU 900-25, PU 912-XX

nach Gewicht Lack : Härter

10 : 1

nach Volumen Lack : Härter

7 : 1



Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25



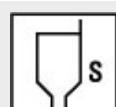
Topfzeit

Mit Härter -25 ca. 8 - 9 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Verarbeitungsviskosität

Zum Erreichen höherer Schichtdicken (Verwendung als Grundierfüller mit einer Schichtdicke größer als 60 µm), angegebene Verdünnungszugabe um 5 % reduzieren und größere Düse verwenden (bis 2 mm). Zur Verwendung als Haftvermittler (Schichtdicke 20 - 25 µm) angegebene Verdünnungszugabe um 10 % erhöhen und kleinere Düse verwenden (1,3 - 1,5 mm).

Fließbecher

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Härter

Druck (bar)

Düse (mm)

Spritzgänge

Verdünnung

Fließbecher / HVLP

--

2,0 - 2,5

1,5 - 1,8

2 - 3

15 %

Airmix / Airless

--

1,0 - 2,0

0,28 - 0,33

1 - 2

5 %

Materialdruck

100 - 120



Trocknungszeit

Härter

Objekttemp.

Staubtrocken

Grifffest

Montagefest

Schleifbar

Überlackierbar

--

20 °C

25 - 30 min

50 - 60 min

5 - 6 h

--

50 - 60 min

--

60 °C

--

--

30 min

--

30 min

Bei Schichtdicken größer als 60 µm verlängern sich die Trockenzeiten.

Version: d 13/0725

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. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis: Festkörper (Gew.%): Festkörper (Vol.%): Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	Polyurethan-Acryl-System ~ 66 ~ 47 170 - 190 ~ 1,4 < 20 matt
------------------------	---	---

Eigenschaften:	Kurze Trockenzeit Hohe Füllkraft Elektrostatisch verarbeitbar Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat) Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium
-----------------------	---

Theoretische Ergiebigkeit:	~ 36,0 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 44,3 m²/l, 10:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
-----------------------------------	---

Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
------------------	--

VOC:	< 450 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 Originaluntergrund 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.

Version: d 13/0725

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. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
Grundierung: PU 100-20 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke oder mit 20 - 25 µm Trockenschichtdicke auf Aluminium.
Decklackierung: **PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Stahl, verzinkte Untergründe (für höhere Korrosionsschutzanforderungen):
Grundierung: PU 100-20 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: **PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:

- Spritzen mit 2K-Härter PU 900-25 / PU 912-XX: < 540 g/l.

**Weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Die Angaben der Absätze - Aufbauvorschläge, Charakteristik, Theoretische Ergiebigkeit und VOC - beziehen sich auf den Farbton RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

Bei der Verwendung als Haftvermittler auf Hart-Aluminium, Trockenschichtdicke von 20 - 25 µm einhalten.

Überlackierbar frühestens nach 30 min/60 °C oder 50 min/20 °C und spätestens nach 4 Wochen. Nach Trocknung > 4 Wochen, Zwischenschliff erforderlich.

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.