

Verwendungszweck

Mipa PU 111-20 ist ein 2K-Polyurethan Nass-in-Nass-Füller mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium. Durch schnelle Überlackierbarkeit gute Schleifbarkeit liegen die Haupteinsatzgebiete bei der wirtschaftlichen Lackierung von Nutzfahrzeugen, Landmaschinen, Baumaschinen u. Maschinen- und Apparatebau.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter				
	PU 912-XX, PU 952-XX	10 : 1	7 : 1				
	Härter						
	Mipa PU 912-10, PU 912-25, PU 952-25, PU 952-35						
	Topfzeit						
	Mit Härter -25 ca. 1 h bei 20 °C						
	Verdünnung						
	Mipa 2K-Verdünnung 9403 lang						
	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	Airmix/Airless					
	20 - 30 s 4 mm DIN	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 Materialdruck	--	1,0 - 2,0 100 - 120	0,28 - 0,33	1 - 2	5 %	
	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 4/0425

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 4/0425

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.

Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: PU 111-20 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke oder mit 20 - 25 µm Trockenschichtdicke auf Aluminium.
Decklackierung: **PU 216-XX / PU 218-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Stahl, verzinkte Untergründe (für höhere Korrosionsschutzanforderungen):
Grundierung: PU 111-20 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: **PU 216-XX / PU 218-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Spritzen mit 2K-Härter 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.