

PU 200-90 2K-PU-Spritzlack glänzend

Produktinformation

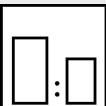
Seite 1 / 3

mipa
Professional Coating Systems

Verwendungszweck

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

Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis		Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter				
		-25	5 : 1	5 : 1				
Härter				Mipa PU 900-25 2K-PU-Härter, Mipa PU 950-25 2K-PU-Glashärter				
Topfzeit				Mit Härter -25 ca. 6 - 8 h bei 20 °C				
Verdünnung				Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40				
Verarbeitungsviskosität		Fließbecher	Airmix/Airless					
		20 - 25 s 4 mm DIN	25 - 30 s 4 mm DIN					
Auftragsverfahren		Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
		Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	10 - 15 %	
Airmix / Airless		Materialdruck	--	1,0 - 2,0 100 - 120	0,23 - 0,28	1	0 - 10 %	
Trocknungszeit		Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
		--	20 °C	20 - 25 min	2 - 3 h	6 - 8 h	--	--
		--	60 °C	--	--	30 min	--	--

Die Endhärte wird nach 5 - 6 Tagen (20 °C) erreicht.

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 ~ 58 ~ 42 150 - 160 ~ 1,2 > 80 glänzend
------------------------	---	---

Version: d 11/1123

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

Eigenschaften:

Kurze Trockenzeit
Elektrostatisch verarbeitbar
Hohe Wasserbeständigkeit
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen
Haftung auf Aluminium: Gt 1

Theoretische Ergiebigkeit:

~ 38,8 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 40,6 m²/l, 5:1 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:

< 460 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.

Glas:

1. Vor dem Lackieren muss unbedingt die überlackierbare Seite der Glasfläche eindeutig bestimmt werden (z. B. mittels geeignetem Messgerät zur Erkennung der Zinnbadseite bei Floatglas), da die Überlackierung der Zinnbadseite generell nicht möglich ist.
2. Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner.

PU 200-90 2K-PU-Spritzlack glänzend

Produktinformation

Seite 3 / 3



Aufbauvorschläge:

- 1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
PU 200-90 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke.
- 2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke oder mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke auf Aluminium.
Decklackierung: PU 200-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.
- Glas:
Vorbehandlung: 1K-Glasprimer.
Decklackierung: PU 200-90 inklusive PU 950-25 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Weitere Mipa Grundierungen 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.

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

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Sollte es bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät zu Microschaum- oder Kocherbildung kommen, wird eine höhere Verdünnungszugabe oder die Verwendung der 2K-Systemzusätze PUA und PUS empfohlen. Zudem sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden.

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 Kunststoffgebinde muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Version: d 11/1123

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