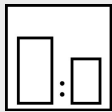


Verwendungszweck

Hochwertiger 2K-Polyurethan-Acryllack für die Beschichtung von Nutzfahrzeugen, Fassadenbauteilen und stark beanspruchten Maschinen und Konstruktionen.

Im Aufbau mit Mipa EP 100-20 oder Mipa PU 100-20 unbedenklich zur Beschichtung von Oberflächen verwendbar, die in direkten Kontakt mit trockenen sowie abrasiven Lebensmitteln (z.B. Getreide) kommen (ISEGA-Zertifikat 63841 U 25 oder 63843 U 25).

Mipa PU 240-90 lackiert auf Spanplatte, besitzt eine Zulassung gemäß Prüfung des Brandverhaltens nach DIN 4102-1 zum Nachweis der Baustoffklasse B1.

Verarbeitungshinweise**Mischungsverhältnis****Härter**

PU 900-25, PU 912-XX,
PU 933-10, PU 950-25

PU 914-XX

PU 916-XX, A 60

nach Gewicht Lack : Härter

3 : 1

4 : 1

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

2 : 1

3 : 1

4 : 1

**Härter**

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-10, PU 950-25

Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40

Mipa PU 916-10, PU 916-25

Mipa PUR Plus-Härter A 60

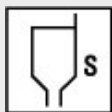
**Topfzeit**

Mit Härter -10 ca. 1 h bei 20 °C

Mit Härter -40 ca. 8 h bei 20 °C

**Verdünnung**

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40

**Verarbeitungsviskosität****Fließbecher**

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

20 - 25 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

–

1,0 - 2,0

0,23 - 0,28

1

10 - 15 %

Materialdruck

100 - 120

Streichen, Rollen*

A 60

–

–

–

0 - 5 %

**Trocknungszeit****Härter****Objekttemp.****Staubtrocken****Griffest****Montagefest****Schleifbar****Überlackierbar**

–

20 °C

25 - 30 min

2 - 3 h

6 - 8 h

–

–

–

60 °C

–

–

30 min

–

–

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

Version: d 18/1224

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:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper (Gew. %):	~ 61
	Festkörper (Vol. %):	~ 45
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	140 - 160
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,3
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 80 glänzend
Eigenschaften:	Elektrostatisch verarbeitbar Hohe Wasserbeständigkeit Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Hohe Chemikalienbeständigkeit Hohe Lösemittelbeständigkeit Kratzfest Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C Temperaturdauerbelastung 150 °C	
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 46,4 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 52,4 m²/l, 5:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 37,9 m²/kg, 3:1 n. Gew. mit PU 912-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 39,5 m²/l, 3:1 n. Gew. mit PU 912-25, 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, Glasoberflächenbeschaffenheit 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.

Aufbauvorschläge:

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 240-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Glas:

Vorbehandlung: 1K-Glasprimer.

Decklackierung: PU 240-90 inklusive PU 950-25 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

1-Schicht-Aufbau

Glas:

Decklackierung: PU 240-90 inklusive PU 950-25 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Hinweis: In Bereichen mit erhöhter mechanischer und/oder Feuchtigkeitsbelastung wird die Vorbehandlung mit Mipa 1K-Glasprimer zwingend empfohlen.

Besondere Hinweise:

*Geeignet: z.B. Mohair, Supren, Velour, Glattfilt, Rolloschaum. Wir empfehlen MP Heizkörperwalze Aurora, MP Farbwalze UniPlan.

**Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:

- Streichen / Rollen mit Härter A 60: < 460 g/l.

- Spritzen mit Härter PU 912-XX: < 550 g/l.

***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.

Es besteht die Möglichkeit, Neon-Farbtöne zu mischen, die dann im Einschichtverfahren appliziert werden können. Hierzu ist die Mipa Produktinformation „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ zu beachten.

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.

Zur Optimierung der Verlaufseigenschaften und zur Reduzierung der Blasenbildung bei Rollapplikation, wird die Zugabe von 5 % Mipa 2K-Systemzusatz PUS empfohlen. Mipa 2K-Systemzusatz PUS muss dabei sehr gründlich in den Lack eingerührt werden, da ansonsten Kraterbildung auftreten kann. Bei Rollapplikation bitte generell folgendes beachten:

- Neue Roller vor Gebrauch über Klebeseite eines Klebebandes abrollen, um Fussel, Härchen etc. zu entfernen.
- Neue Roller vor Arbeitsbeginn gründlich mit Farbe tränken und ausrollen, um enthaltene Luft entweichen zu lassen.
- Nicht in der prallen Sonne od. auf aufgeheizten Flächen arbeiten, Objekt- und Verarbeitungstemperatur zwischen + 10 °C bis max. + 25 °C.
- Nur bei trockenen Wetterbedingungen arbeiten, kein Regen, Tau, Nebel etc.
- Roller gleichmäßig und nicht zu schnell bewegen, hartnäckige Blasen durch langsames Rollen mit geringem Anpressdruck egalisieren.
- Zu hohe Schichtdicken in einem Arbeitsgang vermeiden.
- Systembedingt nicht für großflächigen Einsatz geeignet.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härterreihen „PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-10, PU 950-25.“

Für den militärischen Einsatz bitte die Produktinformation von Mipa PU 240-90 MIL beachten.

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.