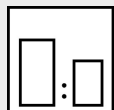


**Verwendungszweck**

2K-PU-HS Chassislack mit aktivem Korrosionsschutz für die hochwertige Beschichtung von Nutzfahrzeug- und LKW-Fahrgestellen.

**Verarbeitungshinweise****Mischungsverhältnis****Härter**

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

PU 914-XX

PU 916-XX, A 60

**nach Gewicht Lack : Härter**

5 : 1

8 : 1

10 : 1

**nach Volumen Lack : Härter**

4 : 1

6 : 1

8 : 1

**Härter**

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

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. 1,5 h bei 20 °C

Mit Härter A 60 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**

40 - 50 s 4 mm DIN

**Auftragsverfahren****Auftragsverfahren****Härter****Druck  
(bar)****Düse  
(mm)****Spritzgänge****Verdünnung**

Fließbecher / HVLP

PU 900 / 912 /  
933

2,0 - 2,5

1,2 - 1,3

2 - 4

15 - 20 %

Fließbecher / HVLP

PU 914 / 916

2,0 - 2,2

1,5 - 2,0

1 - 3

0 - 5 %

Airmix / Airless

Materialdruck

PU 900 / 912 /  
933

1,0 - 2,0  
100 - 120

0,23 - 0,28

1

0 - 10 %

Airmix / Airless

Materialdruck

PU 914 / 916

1,0 - 2,0  
100 - 120

0,23 - 0,28

1

0 - 5 %

Streichen, Rollen\*

A 60

—

—

—

0 - 5 %

**Trocknungszeit**

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
-10	20 °C	15 - 30 min	2 - 3 h	12 h	–	–
-10	60 °C	–	20 min	30 - 40 min	–	–
-25	20 °C	30 - 45 min	3 - 4 h	16 h	–	–
-25	60 °C	–	30 min	45 min	–	–
-40 / A 60	20 °C	1,5 - 2 h	8 - 10 h	24 h	–	–
-40 / A 60	60 °C	–	–	1 h	–	–
PU 933-10	20 °C	1,5 - 2 h	2 - 3 h	12 h	–	–

Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

**Hinweise****Charakteristik:**

Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
Festkörper (Gew. %):	~ 74
Festkörper (Vol. %):	~ 56
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,5
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 70 seidenglänzend

**Eigenschaften:**

Dickschichtig applizierbar  
Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)  
Elektrostatisch verarbeitbar  
Hohe Wasserbeständigkeit  
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C  
Temperaturdauerbelastung: 150 °C  
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium

**Theoretische Ergiebigkeit:**

~ 43,2 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke.  
~ 58,3 m²/l, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke.  
~ 38,0 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.  
~ 48,4 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:**

< 400 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.

**Aufbauvorschläge:**

1-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

PU 265-70 mit 60 - 100 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 265-70 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

**Besondere Hinweise:**

\*Geeignet: z. B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan, Schaumrolle.

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

- Streichen / Rollen mit Härter A 60: < 400 g/l.
- Spritzen mit Härter PU 916-XX: < 430 g/l.
- Spritzen mit Härter PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-10: < 510 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.

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.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härterreihe „PU 914-XX“.

**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.