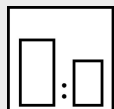


### Verwendungszweck

2K-Polyurethan-Acryl-Antirutsch Lack mit langer offener Zeit für die hochwertige, rutschfeste Beschichtung von begehbaren Maschinenteilen und Konstruktionen, auch im Streich- oder Rollverfahren.

Zugelassen nach DIN EN 16165 - Rutschhemmklasse - R 11.

### Verarbeitungshinweise



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

PU 900-25, PU 912-XX

A 60

##### nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

10 : 1

##### nach Volumen Lack : Härter

4 : 1

8 : 1



#### Härter

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

Mipa PUR Plus-Härter A 60



#### Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 1 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

thixotrop

##### Airmix/Airless

—



#### Auftragsverfahren

##### Auftragsverfahren

##### Härter

##### Druck (bar)

##### Düse (mm)

##### Spritzgänge

##### Verdünnung

Fließbecher / HVLP

—

2,0 - 2,5

2,0 - 2,5

1 - 2

0 %

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

—

—

A 60

20 °C

1,5 - 2 h

8 - 10 h

24 h

—

—

A 60

60 °C

—

—

60 min

—

—

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

### Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	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 ~ 78 ~ 62 Thixotrop ~ 1,5 Halbgläzend**
<b>Eigenschaften:</b>	Lange offene Zeit, dickschichtig applizierbar Hohe Wasserbeständigkeit Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Hohe Lösemittelbeständigkeit Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C	
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	~ 44,7 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 62,8 m²/l, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 39,2 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 52,0 m²/l, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.	
<b>Lagerung:</b>	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.	
<b>VOC:</b>	< 370 g/l.***	
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.	
<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	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:

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: \*\*\*\*EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: PU 350-50 mit 50 - 60 µm\*\*\*\*\* Trockenschichtdicke.

Aluminium:

Grundierung: \*\*\*\*EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: PU 350-50 mit 50 - 60 µm\*\*\*\*\* Trockenschichtdicke.

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

Grundierung: \*\*\*\*Aktivprimer mit 10 - 15 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: PU 350-50 mit 50 - 60 µm\*\*\*\*\* Trockenschichtdicke.

3-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

Grundierung: \*\*\*\*Aktivprimer mit 10 - 15 µm Trockenschichtdicke.

Zwischenschicht: \*\*\*\*PU 100-20 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Decklackierung: PU 350-50 mit 50 - 60 µm\*\*\*\*\* Trockenschichtdicke.

### Besondere Hinweise:

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

\*\*Aufgrund der speziellen Oberfläche ist eine Messung nach DIN EN ISO 2813 nicht anwendbar!

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

- Streichen / Rollen mit Härter A 60: < 380 g/l.

- Spritzen mit 2K-Härter PU 900-25, PU 912-XX: < 440 g/l.

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

\*\*\*\*\*Bezieht sich auf die glatte Applikation. Die Körnung des eingesetzten Antirutschmittels erhöht die Schichtdicke.

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 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.