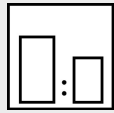


Verwendungszweck

Hochwertiger, wasserverdünnbarer, deckender Einschichtlack auf Polyurethan-Acrylat-Dispersionsbasis zur Beschichtung von Kunststoffteilen (Phonobereich, Telekommunikation etc.) und Holz (Möbel, Biertischgarnituren, Gartenmöbel, Treppen, Holzfußböden). Verarbeitbar durch Spritzen, Streichen, Rollen, Gießen und Fluten.

Verarbeitungshinweise**Mischungsverhältnis****Härter**

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--

**Härter**

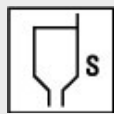
--

**Topfzeit**

--

**Verdünnung**

Mipa WBS VE-Wasser

**Verarbeitungsviskosität****Fließbecher**

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

--

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

Fließbecher / HVLP

--

2,0 - 2,5

1,2 - 1,3

2 - 3

0 - 5 %

Streichen, Rollen*

--

--

--

--

0 %

Fluten, Gießen

--

--

--

--

0 %

**Trocknungszeit****Härter**

--

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

35 - 45 min

Griffest

2 h

Montagefest

--

Schleifbar

--

Überlackierbar

--

Die Endhärte wird nach 7 - 9 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise**Charakteristik:**

Bindemittelbasis:

Polyurethan-Acrylat Dispersion

Festkörper (Gew.%):

~ 39

Festkörper (Vol.%):

~ 26

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

40 - 50

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

~ 1,2

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 35 - 45 seidenmatt

Eigenschaften:	Wasserverdünnbar Blockfest Deckend Hohe mechanische und chemische Belastbarkeit Hervorragend applizierbar, rasche Trocknung Haftung auf Kunststoffen (PVC, ABS, PA, ABS-PC, PC)
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 22,7 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 24,7 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke.
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
VOC:	< 50 g/l.
Verarbeitungsbedingungen:	Ab + 10 °C und bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
Untergrundvorbehandlung:	Der Untergrund muss sauber, tragfähig, trocken und frei von Staub, Öl, Fett und Wachs sein. Alte Anstriche müssen gut haften und gründlich angeschliffen werden. Mit einem Probeanstrich Haftung kontrollieren. Holz (Holzfeuchte max. 15 %): - Vorschleif mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben. Kunststoffe: - Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger.
Aufbauvorschläge:	Kunststoffe (PVC, ABS, PA, ABS-PC, PC): WPA 2100-40 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke. Holz: Grundierung: WPA 2100-40 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke. Decklackierung: WPA 2100-40 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Geeignet: Lackwalze Royal, Glattfilt.

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.

Material vor der Verarbeitung gut aufrühren.

Angrenzende Metallteile mit Rostschutz vorbehandeln.

Für den Gebrauch im Innen- und geschützten Außenbereich geeignet.

Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35 °C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Bei besonders hoher mechanischer Belastung, z. B. bei Einsatz auf Biertischgarnituren, Gartenmöbeln etc., wird ein farbloser Endanstrich mit WPA 2100-40 (nur Binder ungetönt) empfohlen.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger 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.