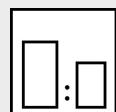


Verwendungszweck

Wasserverdünbarer 2K-Polyurethan-Acryl-Lack mit aktivem Korrosionsschutz für die hochwertige Beschichtung von Nutzfahrzeugen, Maschinen und Konstruktionen. Hervorragend auch im Streich- oder Rollverfahren anzuwenden. Haftung auf Stahl, verzinkten Oberflächen und Aluminium. Hohe UV- und Wetterbeständigkeit, sowie sehr gute Wasserbeständigkeit.

Verarbeitungshinweise**Mischungsverhältnis****Härter**

WPU 9430-25

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

5 : 1

**Härter**

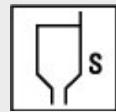
Mipa WPU 9430-25 WBS 2K-PUR-Härter

**Topfzeit**

2 h bei 20 °C*

**Verdünnung**

Mipa WBS VE-Wasser

**Verarbeitungsviskosität**

Stets den Härter zuerst gründlich in den Stammlack einröhren und erst dann mit Mipa WBS VE-Wasser verdünnen. Niemals Wasser in den Härter geben.

Fließbecher**Airmix/Airless**

-

-

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

Fließbecher / HVLP

2,0 - 2,5

1,2 - 1,3

2 - 4

20 - 25 %

Airmix / Airless

1,0 - 2,0

0,23 - 0,28

1 - 2

0 %

Materialdruck

100 - 120

Streichen, Rollen

-

-

-

0 - 5 %

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

-

20 °C

45 - 50 min

4 - 6 h

24 h

-

-

-

60 °C

-

30 min

45 min

-

-

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

Version: d 7/0424

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: 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-Polyester-System ~ 50 ~ 30 Thixotrop ~ 1,5 50 - 60 halbglänzend
Eigenschaften:	Hohe Wasserbeständigkeit Hohe UV- und Wetterbeständigkeit Hohe Lösemittelbeständigkeit Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C Temperaturdauerbelastung: 150 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium	
Theoretische Ergiebigkeit:	~ 24,4 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke. ~ 27,8 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:	< 110 g/l.**	
Verarbeitungsbedingungen:	Ab + 10 °C und bis 70 % 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:
WPU 2500-50 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke.

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
Grundierung: ***WEP 1000-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke oder mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke auf Aluminium.
Decklackierung: WPU 2500-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Achtung: Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden.
Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocherneigung.

**Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Streichen / Rollen, Spritzen mit Härter WPU 9430-25: < 110 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.

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.

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

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa WBS-Pistolenreiniger reinigen.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.

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.