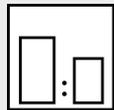


Verwendungszweck

2K-Acryl-Decklack in HS-Qualität für die Beschichtung von LKW, Nutzfahrzeugen, Aufbauten, Fassadenbauteilen und stark beanspruchten Maschinen und Konstruktionen.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
PU 914-XX	2 : 1	–
A 60	3 : 1	–



Härter

Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40
Mipa PUR Plus-Härter A 60



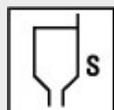
Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 1,5 h bei 20 °C
Mit Härter -40 ca. 3 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher	Airmix/Airless
20 - 25 s	25 - 30 s



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	1 - 2	10 - 15 %
Airmix / Airless	–	100 - 120	0,23 - 0,28	1	0 - 10 %



Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
–	20 °C	25 - 30 min	3 - 4 h	8 - 10 h	–	–
–	60 °C	–	–	30 min	–	–

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

Hinweise

Charakteristik:	
Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
Festkörper (Gew.%):	66 - 75
Festkörper (Vol.%):	51 - 60
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	120 - 140
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,1 - 1,4
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 80 glänzend

- Eigenschaften:** Elektrostatisch verarbeitbar
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Sehr gute Wasserbeständigkeit
Lösemittelfest
Kratzfest
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
- Theoretische Ergiebigkeit:** 48,2 - 53,8 m²/kg, 3:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke
60,4 - 63,4 m²/l, 3:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke
41,9 - 47,5 m²/kg, 2:1 n. Gew. mit PU 914-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
52,0 - 52,9 m²/l, 2:1 n. Gew. mit PU 914-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert nach Deko-Paint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie A/j 500 g/l und B/d 420 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte
Spritzen mit Härter A 60: < 420 g/l
Spritzen mit 2K-PU-Härter PU 914-XX: < 500 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 Original-Metalluntergrund 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:** Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 260-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Aluminium:
Grundierung: *EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 260-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- *weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

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.

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.