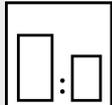


Verwendungszweck

Festkörperreicher 2K-Polyurethan-Acryl-Dickschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz in HS-Qualität mit hoher Standfestigkeit bis 250 µm Trockenschichtdicke. Für die industrielle, dickschichtige und hochwertige Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen und Baumaschinen im Innen- und Außenbereich. Direkte Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen.

Erfüllt die Anforderungen an das Brandverhalten von Materialien und Komponenten nach EN 45545-2:2013 + A1:2015.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
PU 914-XX	6 : 1	4 : 1
PU 916-XX	8 : 1	6 : 1



Härter

Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40
Mipa PU 916-10, PU 916-25



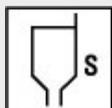
Topfzeit

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



Verdünnung

Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe, bei Bedarf mit Mipa 2K-Verdünnung verdünnbar



Spritzviskosität

Fließbecher

Thixotrop

Airmix/Airless

Thixotrop



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,2	1,5 - 2,5	2	0 %
Airmix / Airless	–	100 - 120	0,23 - 0,33	1	0 %



Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
–	20 °C	20 - 25 min	1 - 2 h	24 h	–	–
–	60 °C	–	–	30 min	–	–

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

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper (Gew. %):	66 - 72
	Festkörper (Vol. %):	51 - 54
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,3 - 1,4
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	70 - 80 seidenglänzend

Eigenschaften:	Elektrostatisch verarbeitbar
	Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
	Sehr gute Wasserbeständigkeit, lösemittelfest
	Hohe Beständigkeit gegen Kraftstoffe und Öle
	Hohe Standfestigkeit (bis ca. 250 µm Trockenschichtdicke)
	Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
	Temperaturdauerbelastung: 150 °C
	Haftung auf Stahl
	Haftung auf verzinkten Untergründen Gt 0-1

Theoretische Ergiebigkeit:	40,3 - 43,3 m ² /kg, 8:1 n. Gew. mit PU 916-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
	53,2 - 55,4m ² /l, 8:1 n. Gew. mit PU 916-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
	38,5 - 41,6 m ² /kg, 6:1 n. Gew. mit PU 914-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
	50,4 - 51,9 m ² /l, 6:1 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.
	Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
	Spritzen mit Härter PU 916-XX: < 440 g/l
	Spritzen mit Härter PU 914-XX: < 460 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:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
PU 266-70 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 266-70 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: *EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 266-70 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke

3-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Zwischenschicht: PU 564-20 mit 80 - 150 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 266-70 mit 80 - 150 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.