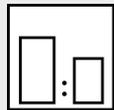


Verwendungszweck

2K-Polyurethan-Acryl-Strukturlack für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen, Stahlschränken und Werkzeugen im Innen- und Außenbereich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

A 61

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1



Härter

Mipa 2K-Struktur-Härter A 61



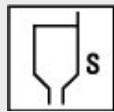
Topfzeit

Mit Härter A 61 ca. 1 - 2 h bei 20 °C



Verdünnung

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



Spritzviskosität

Fließbecher

Thixotrop

Airmix/Airless

Thixotrop



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Härter

--

--

Druck (bar)

1,6 - 2,0

100 - 120

Düse (mm)

1,8 - 3,0

0,41 - 0,54

Spritzgänge

2

1

Verdünnung

0 %

0 %



Trocknungszeit

Härter

--

--

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

25 - 30 min

--

Griffest

5 - 6 h

--

Montagefest

24 h

30 min

Schleifbar

--

--

Überlackierbar

--

--

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

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
Festkörper (Gew.%):	65 - 71
Festkörper (Vol.%):	50 - 53
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,2 - 1,4
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	70 - 80 seidenglänzend

- Eigenschaften:** Silikonfrei
Elektrostatisch verarbeitbar
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Sehr gute Wasserbeständigkeit
Hohe Lösemittel-, Öl- und Kraftstoffbeständigkeit
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl
Haftung auf verzinkten Untergründen Gt 0-1
Haftung auf Aluminium Gt 2
- Theoretische Ergiebigkeit:** 41,3 - 44,7 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit A 61, bei 10 µm Trockenschichtdicke
53,0 - 54,5 m²/l, 5:1 n. Gew. mit A 61, 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/e 840 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte
Spritzen mit Härter A 61: < 430 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 300-70 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 300-70 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: *EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: PU 300-70 mit 50 - 70 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.

Zudem besteht die Möglichkeit, Neon-Farbtöne zu mischen, die dann im Einschichtverfahren appliziert werden können. Hierzu ist die Mipa Produktinformation „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ zu beachten.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Spritzabstand und Spritzdruck verändern die Struktur:
geringer Druck = grobe Struktur
großer Abstand = grobe Struktur
hoher Druck = feine Struktur
geringer Abstand = feine Struktur

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.