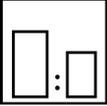


### Verwendungszweck

Wasserverdünnbarer, seidenmatter 2K-Decklack für die industrielle Beschichtung von Maschinen, Bauteilen, Konstruktionen, Landmaschinen und Baufahrzeugen.

### Verarbeitungshinweise

	<b>Mischungsverhältnis</b>						
	<b>Härter</b>	<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>		<b>nach Volumen Lack : Härter</b>			
	WPU 9000-25, WPU 9400-25	6 : 1		5 : 1			
	WPU 9410-25	5 : 1		4 : 1			
	<b>Härter</b>						
	Mipa WPU 9000-25						
	Mipa WPU 9400-25						
	Mipa WPU 9410-25						
	<b>Topfzeit</b>						
	3,5 h						
	<b>Verdünnung</b>						
	Mipa WBS VE-Wasser						
	<b>Spritzviskosität</b>						
	<b>Fließbecher</b>			<b>Airmix/Airless</b>			
	30 - 40 s			50 - 60 s			
	<b>Auftragsverfahren</b>						
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>	
	Fließbecher / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,2 - 1,5	2 - 4	15 - 20 %	
Airmix / Airless	–	100 - 120	0,23 - 0,33	1 - 2	0 - 10 %		
	<b>Trocknungszeit</b>						
	<b>Härter</b>	<b>Objekttemp.</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Schleifbar</b>	<b>Überlackierbar</b>
	–	20 °C	20 - 30 min	5 - 6 h	24 h	–	–
–	60 °C	–	30 min	45 min	–	–	

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

### Hinweise

<b>Charakteristik:</b>	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Polyester-System
	Festkörper (Gew. %):	49 - 55
	Festkörper (Vol. %):	37 - 38
	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):	20 - 30 seidenmatt

**Eigenschaften:** Hohe UV- und Wetterbeständigkeit  
Hohe Kochergrenze bis ca. 100 µm TSD  
Hohe Lösemittelbeständigkeit  
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C  
Temperaturdauerbelastung: 150 °C  
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Kunststoffen (PC, ABS, PBTP, GFK)

**Theoretische Ergiebigkeit:** 24,9 - 27,8 m<sup>2</sup>/kg bei 10 µm Trockenschichtdicke  
32,7 - 33,1 m<sup>2</sup>/l bei 10 µm Trockenschichtdicke

**Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Frostfrei lagern.

**VOC-Gesetzgebung:** –

**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 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

Kunststoffe:

- reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger, anschleifen und nochmals entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger

### Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe und Kunststoffe (PC, ABS, PBTP, GFK):  
WPU 2220-30 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau  
Stahl, verzinkte Untergründe:  
Grundierung: \*WEP 1000-20 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: WPU 2220-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:  
Grundierung: \*WEP 1000-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke  
Decklackierung: WPU 2220-30 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.

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

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 Kocheerneigung.

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.