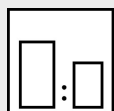


Zamýšlené použití

Vysoce kvalitní 2K polyuretan-akrylový základní nátěr s aktivní antikorozi ochranou a vynikající přilnavostí na ocel, pozinkované podklady a hliník. Lze přelakovat 1K a 2K laky. Použitelný jako adhezivní prostředek, základní nátěr a základní plnivo. Možné zpracování za mokra.

Ve složení s Mipa PU 240-XX lze bez obav použít k povrchové úpravě povrchů, které přicházejí do přímého styku se suchými a abrazivními potravinami (např. obilovinami) (certifikát ISEGA 63843 U 25).

Pokyny pro**Míchací poměr****Tužidlo**

PU 900-25, PU 912-XX

Hmotnostně (barva : tužidlo)

10 : 1

Objemově (barva : tužidlo)

7 : 1

**Tužidlo**

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25

**Doba zpracovatelnosti**

S tužidlem -25 cca 8 - 9 h při 20 °C

**Ředidlo**

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40

**Viskozita při zpracování**

Pro dosažení větší tloušťky vrstvy (použití jako základní výplň s tloušťkou vrstvy větší než 60 µm) snižte uvedené ředění o 5 % a použijte větší trysku (do 2 mm). Pro použití jako adhezivní prostředek (vrstva o tloušťce 20 - 25 µm) zvýšit uvedené ředění o 10 % a použít menší trysku (1,3 - 1,5 mm).

Nalévací pohárek

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

50 - 60 s 4 mm DIN

**Postup nanášení****Postup nanášení****Tužidlo****Tlak
(bar)****Tryska
(mm)****Počet
nástríků****Ředidlo**Nalévací pohárek /
HVL

–

2,0 - 2,5

1,5 - 1,8

2 - 3

15 %

Airmix / Airless tisk
materiálu

–

1,0 - 2,0
100 - 120

0,28 - 0,33

1 - 2

5 %

**Doba schnutí****Tužidlo****Teplota
objektu****Suchý proti
prachu****Suchý na
dotyk****Suchý pro
montáž****Brousi-
telný****Přelakova-
telný**

–

20 °C

25 - 30 min

50 - 60 min

5 - 6 h

–

50 - 60 min

–

60 °C

–

–

30 min

–

30 min

Při tloušťkách vrstvy větších než 60 µm se doby schnutí prodlužují.

Upozornění

Charakteristika:	Pojivová báze: Sušina (hmotnostní %): Sušina (objemová %): Viskozita při dodání DIN 53211 6 mm (in s): Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l): Jednotky lesku DIN EN ISO 2813 W 60°:	Polyuretan-akrylátový systém ~ 66 ~ 47 170 - 190 ~ 1,4 < 20 matná
Vlastnosti:	krátký doba schnutí Vysoká plnicí schopnost Elektrostaticky zpracovatelné Aktivní antikorozi ochrana (fosforečnan zinečnatý) Krátkodobé teplotní zatížení: 180 °C Dlouhodobé teplotní zatížení: 150 °C Přilnavost na oceli, pozinkovaných podkladech a hliníku	
Teoretická vydatnost:	~ 36,0 m²/kg, 10:1 (hmotnostní) s PU 900-25, při tloušťce suché vrstvy 10 µm. ~ 44,3 m²/l, 10:1 (hmotnostní) s PU 900-25, při tloušťce suché vrstvy 10 µm.	
Skladování:	V uzavřeném originálním obalu minimálně 3 roky. Optimální skladovací podmínky při teplotě + 5 °C až + 25 °C, chraňte před přímým slunečním zářením. Odchylné skladovací podmínky mohou vést k nežádoucím vlastnostem materiálu.	
VOC:	< 450 g/l.*	
Podmínky pro zpracování:	Od + 10 °C a do 80 % relativní vlhkosti vzduchu. Zajistěte dostatečný přívod a odvod vzduchu.	
Předpříprava povrchu:	Odstraňte olej, mastnotu, rez, okuje a jiné látky, které mohou ovlivnit funkci a lak! Upozornění: Vzhledem k nejrůznějším druhům kovů, slitin, kovových povlaků a konverzních vrstev atd. nelze automaticky předpokládat přímou přilnavost. Proto je nutné provést zkoušku přilnavosti na původním podkladu. Ocel: - Tryskání podle stupně čistoty Sa 2½, odstranění zbytků po tryskání a rychlá aplikace nátěru. - Ruční odrezování podle stupně čistoty St 3. - Odmaštění pomocí Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner. Pozinkované podklady: - Amoniakální mytí smáčedlem s přípravkem Mipa Zinkreiniger. - Tryskání prachu. Hliník: - Odmaštění pomocí Mipa 2K-Verdünner, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následné očištění pomocí Mipa Silikonentferner.	
Návrh skladby:	Ocel, pozinkované podklady, hliník: Základní nátěr: PU 100-20 s tloušťkou suché vrstvy 40 - 50 µm nebo s tloušťkou suché vrstvy 20 - 25 µm na hliník. Vrchní nátěr: **PU 200-XX / PU 240-XX s tloušťkou suchého vrstvy 50 - 60 µm. Ocel, pozinkované podklady (pro vyšší požadavky na ochranu proti korozi): Základní nátěr: PU 100-20 s tloušťkou suchého vrstvy 80 - 100 µm. Vrchní nátěr: **PU 200-XX / PU 240-XX s tloušťkou suchého vrstvy 50 - 60 µm.	

Verze: cze 2/0725

Tento datový list slouží pouze pro informační účely! Podle našeho nejlepšího vědomí odpovídají uvedené informace současnému stavu techniky a jsou založeny na dlouholetých zkušenostech s výrobou našich výrobků. Nezabývá však uživatele odpovědnosti za odborné vyzkoušení vhodnosti a použití našich výrobků k určenému účelu v podmínkách příslušného objektu. Je nutné dodržovat bezpečnostní listy a upozornění na obalech. Vyhrazujeme si právo kdykoli měnit a doplňovat obsah informací bez předchozího upozornění a povinnosti aktualizace.

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

Zvláštní upozornění:

*Tento produkt obsahuje maximálně následující hodnoty VOC:
- stříkání s 2K tužidlem PU 900-25 / PU 912-XX: < 540 g/l.

**K dispozici jsou další vrchní laky Mipa, obraťte se prosím na svého odborného poradce nebo naše technické oddělení.

Pouze pro profesionální.

Údaje v odstavcích – Doporučená skladba nátěru, Charakteristika, Teoretická vydatnost a VOC – se vztahují na odstín RAL 7035. U jiných odstínů se mohou lišit.

Při použití jako adhezivní prostředek na tvrdý hliník dodržujte tloušťku suchého vrstvy 20 - 25 µm.

Přelakovat lze nejdříve po 30 min/60 °C nebo 50 min/20 °C a nejpozději po 4 týdnech. Po zaschnutí > 4 týdny je nutné provést mezibroušení.

V případě potřeby jsou k dispozici tužidla a čisticí prostředky přizpůsobené pro 2K zařízení. Obratě se prosím na svého odborného poradce nebo na naše aplikační techniky.

Čištění náradí:

Náradí ihned po použití očistěte ředidlem na nitrobarviva.

Prodej v ČR: MIPA Coatings Czech s.r.o. · Purkyňova 3050/99a, 612 00 Brno ·
info@mipa-paints.cz · www.mipa-paints.cz