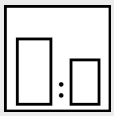
PU 100-20 2K-PU-Acrylgrund

Verwendungszweck

Hochwertige 2K-Polyurethan-Acryl-Grundierung mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium. Überlackierbar mit 1K und 2K-Lacken. Einsetzbar als Haftvermittler, Grundierung und Grundierfüller. Nass-in-Nass-Verarbeitung möglich.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
PU 900-25, PU 912-XX	10 : 1	7 : 1

Härter

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

Topfzeit

Mit Härter -25 ca. 8 - 9 h bei 20 °C

Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40

Verarbeitungsviskosität

Zum Erreichen höherer Schichtdicken (Verwendung als Grundierfüller mit einer Schichtdicke größer als 60 µm), angegebene Verdünnungszugabe um 5 % reduzieren und größere Düse verwenden (bis 2 mm). Zur Verwendung als Haftvermittler (Schichtdicke 20 - 25 µm) angegebene Verdünnungszugabe um 10 % erhöhen und kleinere Düse verwenden (1,3 - 1,5 mm).

Fließbecher	Airmix/Airless
20 - 30 s 4 mm DIN	50 - 60 s 4 mm DIN

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,5 - 1,8	2 - 3	15 %
Airmix / Airless Materialdruck	--	1,0 - 2,0 100 - 120	0,28 - 0,33	1 - 2	5 %

Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	20 °C	25 - 30 min	50 - 60 min	5 - 6 h	--	50 - 60 min
--	60 °C	--	--	30 min	--	30 min

Bei Schichtdicken größer als 60 µm verlängern sich die Trockenzeiten.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

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

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper (Gew.%):	~ 66
	Festkörper (Vol.%):	~ 47
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	170 - 190
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,4
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	< 20 matt

Eigenschaften:

Kurze Trockenzeit
Hohe Füllkraft
Elektrostatisch verarbeitbar
Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium

Theoretische Ergiebigkeit:

~ 36,0 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 44,3 m²/l, 10:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.

Lagerung:

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.

VOC:

< 450 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 Originaluntergrund 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.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

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

Aufbauvorschläge:	Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium: Grundierung: PU 100-20 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke oder mit 20 - 25 µm Trockenschichtdicke auf Aluminium. Decklackierung: **PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke. Stahl, verzinkte Untergründe (für höhere Korrosionsschutzanforderungen): Grundierung: PU 100-20 mit 80 - 100 µm Trockenschichtdicke. Decklackierung: **PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.
Besondere Hinweise:	*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: - Spritzen mit 2K-Härter PU 900-25 / PU 912-XX: < 540 g/l. **Weitere Mipa Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik. Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Die Angaben der Absätze - Aufbauvorschläge, Charakteristik, Theoretische Ergiebigkeit und VOC - beziehen sich auf den Farbton RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen. Bei der Verwendung als Haftvermittler auf Hart-Aluminium, Trockenschichtdicke von 20 - 25 µm einhalten. Überlackierbar frühestens nach 30 min/60 °C oder 50 min/20 °C und spätestens nach 4 Wochen. Nach Trocknung > 4 Wochen, Zwischenschliff erforderlich. 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.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

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