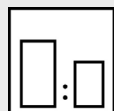


Zamýšlené použití

Vysoce kvalitní 2K polyuretan-akrylátový základní nátěr s aktivní ochranou proti korozi, vysokou stabilitou a vynikající přilnavostí na ocel, pozinkované podklady, hliník a sklolaminát. Lze natírat 1K a 2K barvami. Lze použít jako přípravek na podporu přilnavosti, základní nátěr a výplňový nátěr. Možnost aplikace mokřý na mokřý.

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

Chcete-li dosáhnout větší tloušťky vrstvy (použití jako podkladový plněč s tloušťkou vrstvy větší než 100 µm), snižte uvedený přírůstek ředidla o 5 % a použijte větší trysku (až 2 mm). Pro dosažení adheze (použití jako adhezivní přípravek s tloušťkou vrstvy 20 - 25 µm) zvyšte uvedený přírůstek ředidla o 10 % a použijte menší trysku (1,3 - 1,5 mm).

Nalévací pohárek

–

Airmix/Airless

–



Postup nanášení

Postup nanášení

Průtokový kelímek /

HVLP

Airmix / Airless

Potisk materiálu

Tužidlo

–

–

Tlak (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

Tryska (mm)

1,5 - 1,8

0,28 - 0,33

Počet nástřiků

2 - 3

1 - 2

Ředidlo

15 %

5 %



Doba schnutí

Tužidlo

–

–

Teplota objektu

20 °C

60 °C

suchý proti prachu

25 - 30 min

–

suchý na dotyk

50 - 60 min

–

suchý pro montáž

5 - 6 h

30

Brousitelný

–

–

Přelakovatelný

50 - 60 min

30 min

Doba schnutí je delší u vrstev o tloušťce větší než 60 µm

Charakteristika:	Základ pojiva: pevné látky % hmotnostních): Pevné látky obj. %): Dodávaná viskozita DIN 53211 4 mm (v s): Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l): Úroveň lesku DIN EN ISO 2813 W 60° (jednotky lesku):	Polyuretan-akrylový systém ~ 66 ~ 48 170 - 190 ~ 1,4 < 30 matů
Vlastnosti:	Krátká doba schnutí Vysoká stabilita a plnicí výkon Elektrostaticky zpracovatelné Aktivní ochrana proti korozi (fosfát zinku) Krátkodobé teplotní zatížení: 180 °C Trvalá teplotní zátěž: 150 °C Přilnavost k oceli, pozinkovaným podkladům, hliníku a GRP	
Teoretická vydatnost:	~ Při tloušťce suché vrstvy 10 µm: 36,5 m²/kg, 10:1 v poměru k hmotnosti s PU 900-25 ~ 45,1 m²/l, hmotnostní poměr 10:1 s PU 900-25, při tloušťce suchého filmu 10 µm	
Skladování:	V uzavřeném původním obalu nejméně 3 roky. Optimální podmínky skladování při teplotě + 5 °C až + 25 °C, vyhněte se přímému slunečnímu záření. Odchylné skladovací podmínky mohou vést k nežádoucím vlastnostem materiálu.	
VOC:	< VOC: 450 g/l.*	
Podmínky zpracování:	Od +10 °C a do 80 % relativní vlhkosti. Zajistěte dostatečný přívod a odvod vzduchu.	
Předpříprava povrchu:	Odstraňte olej, mastnotu, rez, mlýnský kámen a další látky, které mohou ovlivnit funkci a povrchovou úpravu! Upozornění: Vzhledem k široké škále typů kovů, slitin, kovových povlaků a konverzních vrstev atd. nelze automaticky předpokládat přímou přilnavost. Zkouška přilnavosti se proto musí provést na původním kovovém podkladu. Ocel: - Tryskání podle stupně čistoty Sa 2½, odstranění zbytků po tryskání a okamžité obnovení nátěru. - Ruční odstraňování rzi podle stupně čistoty St 3 - Odmastěte pomocí čističe Mipa WBS nebo odstraňovače silikonu Mipa Pozinkované podklady: - Amoniakální smáčedlo omyjte přípravkem Mipa Zinc Cleaner - Zametání Hliník: - Odmastěte přípravkem Mipa 2K-Verdünnung, důkladně přebruste brusným papírem P 360/400 a poté očistěte přípravkem Mipa Silikonentferner. GRP: - Vyčistěte (stávající separační prostředky je třeba zcela odstranit, v případě potřeby je obrousit a odmastit přípravkem Mipa Silicone Remover).	

Návrh skladby:

Ocel, pozinkované podklady, sklolaminát:
Základní nátěr: PU 164-20 s tloušťkou suchého filmu 40 - 50 µm.
Vrchní vrstva: **PU 200-XX / PU 240-XX s tloušťkou suchého filmu 50 - 60 µm.

Ocel, pozinkované podklady (při vyšších požadavcích na ochranu proti korozi): Základní nátěr: PU 164-20 s tloušťkou suchého filmu 80 - 100 µm.
Vrchní vrstva: **PU 200-XX / PU 240-XX s tloušťkou suchého filmu 50 - 60 µm.

Hliník:

Základní nátěr: PU 164-20 s tloušťkou suchého filmu 20 - 25 µm.
Vrchní vrstva: **PU 200-XX / PU 240-XX s tloušťkou suchého filmu 50 - 60 µm.

Zvláštní upozornění:

*Tento výrobek obsahuje max. následující hodnoty VOC:
- <Stříkání s 2K tužidlem PU 900-25 / PU 912-XX: 540 g/l.

**K dispozici jsou i jiné vrchní nátěry Mipa, kontaktujte prosím svého technického poradce nebo naše oddělení aplikační techniky.

Pouze profesionální použití.

Informace uvedené v odstavcích - návrhy na nános, vlastnosti, teoretická výtěžnost a těkavé organické látky - se vztahují k barvě RAL 7035. U jiných barevných odstínů se mohou lišit.

Při použití jako přípravku na podporu přilnavosti na tvrdém hliníku udržujte tloušťku suchého filmu 20 - 25 µm.

V případě potřeby jsou k dispozici tužidla a čisticí prostředky přizpůsobené systémům 2K, obraťte se na svého technického poradce nebo na naše oddělení aplikační techniky.

Čištění nářadí:

Nářadí čistěte ihned po použití nitroředidlem.

Likvidace odpadu:

Likvidace se provádí prostřednictvím systému recyklace plechových obalů a oceli (KBS). Obal musí být čistý, suchý, bez cizích příměsí a zcela prázdný. Z plastových obalů musí být odstraněna kovová rukojeť. Obal musí být opatřen etiketou posledního plnění výrobku.