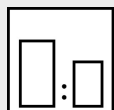


### Zamýšlené použití

Jednovrstvý polyuretan-akrylový lak s aktivní antikorozní ochranou, vysokým leskem a rychlým schnutím v kvalitě HS. Obzvláště vhodný pro vysoce kvalitní jednovrstvý nátěr strojů, podvozků, součástí, konstrukcí v interiéru i exteriéru. Přímá přilnavost na ocel, pozinkované podklady a hliník.

### Pokyny pro



#### Míchací poměr

##### Tužidlo

PU 900-25, PU 912-XX,  
PU 933-10

##### Hmotnostně (barva : tužidlo)

5 : 1

##### Objemově (barva : tužidlo)

4 : 1

PU 914-XX

8 : 1

6 : 1

PU 916-XX, A 60

10 : 1

8 : 1



#### Tužidlo

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-10

Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40

Mipa PU 916-10, PU 916-25

Mipa PUR Plus-Härter A 60



#### Doba zpracovatelnosti

S tužidlem -10 cca 1,5 hodiny při 20 °C

S tužidlem A 60 cca 8 hod. při 20 °C



#### Ředidlo

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



#### Vizkozita při zpracování

##### Nalévací pohárek

20 - 25 s 4 mm DIN

##### Airmix/Airless

40 - 50 s 4 mm DIN



#### Postup nanášení

##### Postup nanášení

Nalévací pohárek /  
HVL P

PU 900 / 912 /  
933

2,0 - 2,2  
(30 - 32)

1,2 - 1,3  
(0,04 - 0,05)

2 - 4

15 - 20 %

Nalévací pohárek /  
HVL P

PU 914 / 916

2,0 - 2,2  
(30 - 32)

1,5 - 2,0  
(0,06 - 0,08)

1 - 3

5 - 10 %

Airmix / Airless

PU 900 / 912 /  
933

Tisk  
materiálu  
100 (1500)

0,23 - 0,28  
(0,009 -  
0,011)

1

0 - 10 %

Airmix / Airless

PU 914 / 916

Tisk  
materiálu  
100 (1500)

0,23 - 0,28  
(0,009 -  
0,011)

1

0 - 5 %

Natírání štětkou, nátěr  
(aplikace) válečkem\*

A 60

--

--

--

0 - 5 %



### Doba schnutí

Tužidlo	Teplota objektu	Suchý proti prachu	Suchý na dotyk	Suchý pro montáž	Brousitelný	Přelakovatelný
-10	20 °C	10 - 15 min	2 - 3 h	12 h	--	--
-10	60 °C	--	20 min	30 - 40 min	--	--
-25	20 °C	20 min	5 - 6 h	16 h	--	--
-25	60 °C	--	30 min	45 min	--	--
-40 / A 60	20 °C	1,5 - 2 h	8 - 10 h	24 h	--	--
-40 / A 60	60 °C	--	--	1 h	--	--
PU 933-10	20 °C	1,5 - 2 h	2 - 3 h	12 h	--	--

Konečná tvrdost je dosažena po 7-8 dnech (při teplotě 20 °C).

### Upozornění

#### Charakteristika:

Pojivová báze:	Polyuretan-akrylátový systém
Sušina (hmotnostní %):	~ 69
Sušina (objemová %):	~ 51
Viskozita při dodání DIN 53211 6 mm (in s):	Thixotropní
Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,4
Jednotky lesku DIN EN ISO 2813 W 60°:	80 - 90 lesklých

#### Vlastnosti:

Aplikovatelný v silnovrstvé vrstvě  
 Aktivní antikorozi ochrana (fosforečnan zinečnatý)  
 Elektrostaticky zpracovatelné  
 Vysoká odolnost proti vodě  
 Vysoká odolnost proti UV záření a povětrnostním vlivům  
 Krátkodobé teplotní zatížení: 180 °C  
 Dlouhodobé teplotní zatížení: 150 °C  
 Přílnavost na oceli, pozinkovaných podkladech a hliníku

#### Teoretická vydatnost:

~ 43,9 m<sup>2</sup>/kg, 10:1 (hmotnostní) s A 60, při tloušťce suché vrstvy 10 µm  
 ~ 54,1 m<sup>2</sup>/l, 10:1 (hmotnostní) s A 60, při tloušťce suchého vrstvy 10 µm.  
 ~ 38,6 m<sup>2</sup>/kg, 5:1 (hmotnostní) s PU 912-25, při tloušťce suchého vrstvy 10 µm.  
 ~ 45,0 m<sup>2</sup>/l, 5:1 (hmotnostní) s PU 912-25, 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. Odlišné skladovací podmínky mohou vést k nežádoucím vlastnostem materiálu.

#### VOC:

Stříkání s tužidlem PU 916-XX: < 420 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, okuje a jiné látky ovlivňující 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 přípravkem Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner.

Pozinkované podklady:

- Amoniakální mytí smáčedlem s přípravkem Mipa Zinkreiniger.
- Tryskání prachu.

Hliník:

- Odmaštění pomocí Mipa 2K-Ředidlo, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následné očištění pomocí Mipa Silikonentferner.

**Návrh skladby:**

1vrstvá struktura

Ocel, pozinkované podklady, hliník:

PU 215-80 s tloušťkou suchého vrstvy 60 - 100 µm.

2vrstvá struktura

Ocel, pozinkované podklady, hliník:

Základní nátěr: \*\*EP 100-20 s tloušťkou suché vrstvy 50 - 70 µm nebo s tloušťkou suché vrstvy 25 - 30 µm na hliník.

Vrchní nátěr: PU 215-80 s tloušťkou suchého vrstvy 50 - 60 µm.

### Zvláštní upozornění:

\*Vhodné: např. mohér, vlas, velur, hladký filc, rolloplan, pěnová role.

\*\*K dispozici jsou další základní nátěry 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.

Na vyžádání jsou k dispozici pigmenty s vysokou odolností proti UV záření (např. pastelové odstíny pro fasádní nátěry).

Před použitím zkontrolujte odstín barvy.

Při aplikaci pomocí Airmix-/Airless zařízení se doporučuje zkontrolovat vhodnost použitého typu zařízení.

Pokud při aplikaci pomocí Airmix-/Airless zařízení dojde k tvorbě mikropěny nebo vaření, doporučuje se přidat více ředidla nebo použít 2K systémové přísady PUA a PUS. Kromě toho by měla být tloušťka vrstvy co nejmenší.

V případě potřeby jsou k dispozici tužidla a čisticí prostředky přizpůsobené pro 2K zařízení.

Obraťte se prosím na svého odborného poradce nebo na naše aplikační techniky.

Pro optimalizaci tekutosti a snížení tvorby bublin při nanášení válečkem doporučujeme přidat 5 % Mipa 2K-Systemzusatz PUS. Mipa 2K-Systemzusatz PUS musí být velmi důkladně zamíchán do laku, jinak může dojít k tvorbě kráterů. Při nanášení válečkem obecně dodržujte následující pokyny:

- Před použitím nové válečky rozbalte na lepicí straně lepicí pásky, aby se odstranily chomáčky, chloupky atd.
- Před zahájením práce nové válečky důkladně nasákněte barvou a rozválejte, aby mohl uniknout vzduch.
- Nepracujte na přímém slunci ani na vyhřátých plochách, teplota objektu a zpracování musí být mezi +10 °C a max. +25 °C.
- Pracujte pouze za suchého počasí, bez deště, rosy, mlhy atd.
- Válečkem pohybujte rovnoměrně a ne příliš rychle, odolné bubliny vyrovnejte pomalým nátěrem (aplikací) válečkem s malým přitlakem.
- Vyhněte se příliš silným vrstvám v jednom pracovním kroku.
- Z důvodu systému není vhodný pro použití na velkých plochách.

Stupeň lesku může být vyšší nebo nižší v závislosti na použitém tužidle a podmínkách aplikace. Uvedené hodnoty se vztahují na řadu tužidel „PU 914-XX“.

### Čištění nářadí:

Nářadí 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