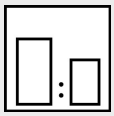
PU 215-80 2K-PU-HS-Einschichtlack glänzend

Verwendungszweck

2K-Polyurethan-Acryl-Einschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz, hohem Glanz und schneller Trocknung in HS Qualität. Besonders gut geeignet für die hochwertige einschichtige Beschichtung von Maschinen, Chassis, Bauteilen, Konstruktionen im Innen- und Außenbereich. Direkte Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-10	5 : 1	4 : 1
PU 914-XX	8 : 1	6 : 1
PU 916-XX, A 60	10 : 1	8 : 1

Härter

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

Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 1,5 h bei 20 °C

Mit Härter A 60 ca. 8 h bei 20 °C

Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40

Verarbeitungsviskosität

Fließbecher	Airmix/Airless
20 - 25 s 4 mm DIN	40 - 50 s 4 mm DIN

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	PU 900 / 912 / 933	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	15 - 20 %
Fließbecher / HVLP	PU 914 / 916	2,0 - 2,2	1,5 - 2,0	1 - 3	5 - 10 %
Airmix / Airless Materialdruck	PU 900 / 912 / 933	1,0 - 2,0 100 - 120	0,23 - 0,28	1	0 - 10 %
Airmix / Airless Materialdruck	PU 914 / 916	1,0 - 2,0 100 - 120	0,23 - 0,28	1	0 - 5 %
Streichen, Rollen*	A 60	--	--	--	0 - 5 %

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

Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
-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	--	--

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

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
Festkörper (Gew.%):	~ 68
Festkörper (Vol.%):	~ 50
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,4
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	80 - 90 glänzend

Eigenschaften:

Dickschichtig applizierbar
Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
Elektrostatisch verarbeitbar
Hohe Wasserbeständigkeit
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
Temperaturdauerbelastung: 150 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen und Aluminium

Theoretische Ergiebigkeit:

~ 43,3 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 53,2 m²/l, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 38,5 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 44,6 m²/l, 5:1 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:

< 420 g/l.**

Verarbeitungsbedingungen:

Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

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

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.

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
PU 215-80 mit 60 - 100 µm Trockenschichtdicke.

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
Grundierung: ***EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke oder mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke auf Aluminium.
Decklackierung: PU 215-80 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

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

Besondere Hinweise:

*Geeignet: z. B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan, Schaumrolle.

**Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Streichen / Rollen mit Härter A 60: < 420 g/l.
- Spritzen mit Härter PU 916-XX: < 420 g/l.
- Spritzen mit Härter PU 900-25, PU 912-XX: < 500 g/l.

***Weitere Mipa Grundierungen 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.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. Pastelltöne für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Sollte es bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät zu Microschaum- oder Kocherbildung kommen, wird eine höhere Verdünnungszugabe oder die Verwendung der 2K-Systemzusätze PUA und PUS empfohlen. Zudem sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Härter und Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Zur Optimierung der Verlaufseigenschaften und zur Reduzierung der Blasenbildung bei Rollapplikation, wird die Zugabe von 5 % Mipa 2K-Systemzusatz PUS empfohlen. Mipa 2K-Systemzusatz PUS muss dabei sehr gründlich in den Lack eingerührt werden, da ansonsten Kraterbildung auftreten kann. Bei Rollapplikation bitte generell folgendes beachten:
- Neue Roller vor Gebrauch über Klebeseite eines Klebebandes abrollen, um Fussel, Härchen etc. zu entfernen.
- Neue Roller vor Arbeitsbeginn gründlich mit Farbe tränken und ausrollen, um enthaltene Luft entweichen zu lassen.
- Nicht in der prallen Sonne od. auf aufgeheizten Flächen arbeiten, Objekt- und Verarbeitungstemperatur zwischen +10 °C bis max. +25 °C.
- Nur bei trockenen Wetterbedingungen arbeiten, kein Regen, Tau, Nebel etc.
- Roller gleichmäßig und nicht zu schnell bewegen, hartnäckige Blasen durch langsames Rollen mit geringem Anpressdruck egalisieren.
- Zu hohe Schichtdicken in einem Arbeitsgang vermeiden.
- Systembedingt nicht für großflächigen Einsatz geeignet.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härterreihe „PU 914-XX".

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