

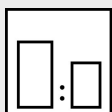
Zamýšlené použití

Vysoce kvalitní dvousložkový polyuretanový akrylátový lak pro nátěry užitkových vozidel, fasádních prvků a silně namáhaných strojů a konstrukcí.

V kombinaci s lakem Mipa EP 100-20 nebo Mipa PU 100-20 jej lze bezpečně použít pro nátěry povrchů, které přicházejí do přímého styku se suchými a abrazivními potravinami (např. obilí) (certifikát ISEGA 63841 U 25 nebo 63843 U 25).

Mipa PU 240-90 lakovaný na dřevotřískové desky je schválen v souladu se zkouškou chování při požáru podle DIN 4102-1 jako důkaz stavebního materiálu třídy B1.

Pokyny pro



Míchací poměr

Tužidlo

PU 900-25, PU 912-XX,
PU 933-10, PU 950-25

Hmotnostně (barva : tužidlo)

3 : 1

Objemově (barva : tužidlo)

2 : 1

PU 914-XX

4 : 1

3 : 1

PU 916-XX, A 60

5 : 1

4 : 1



Tužidlo

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-10, PU 950-25

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

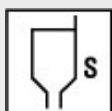
Mit Härter -10 ca. 1 h bei 20 °C

Mit Härter -40 ca. 8 h bei 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

20 - 25 s 4 mm DIN



Postup nanášení

Postup nanášení

Tužidlo

Tlak (bar)

Tryska (mm)

Počet nástríků

Ředidlo

Nalévací pohárek /
HVLP

–

2,0 - 2,5

1,2 - 1,3

2 - 4

10 - 15 %

Airmix- / Airless tisk
materiálu

–

1,0 - 2,0
100 - 120

0,23 - 0,28

1

10 - 15 %

Natírání štětkou, nátěr
(aplikace) válečkem

A 60

–

–

–

0 - 5 %



Doba schnutí

Tužidlo	Teplota objektu	Suchý proti prachu	Suchý na dotyk	Suchý pro montáž	Brousi- telný	Přelakova- telný
--	20 °C	25 - 30 min	2 - 3 h	6 - 8 h	--	--
--	60 °C	--	--	30 min	--	--

Natírání štětkou, nátěr (aplikace) válečkem

Upozornění

Charakteristika:	Pojivová báze: Polyuretan-akrylový systém Sušina (hmotnostní %): ~ 61 Sušina (objemová %): ~ 45 Vizkozita při dodání DIN 53211 6 mm (in s): 140 - 160 Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,3 Jednotky lesku DIN EN ISO 2813 W 60°: > 80 lesklých
Vlastnosti:	Elektrostaticky zpracovatelné Vysoká odolnost proti vodě Vysoká odolnost proti UV záření a povětrnostním vlivům Vysoká chemická odolnost Vysoká odolnost proti rozpouštědlům Odolnost proti poškrábání Vynikající chemická a mechanická odolnost Krátkodobé teplotní zatížení 180 °C Dlouhodobé teplotní zatížení 150 °C
Teoretická vydatnost:	~ 46,4 m ² /kg, 5:1 (hmotnostní) s A 60, při tloušťce suché vrstvy 10 µm. ~ 52,4 m ² /l, 5:1 (hmotnostní) s A 60, při tloušťce suché vrstvy 10 µm. ~ 37,9 m ² /kg, 3:1 (hmotnostní) s PU 912-25, při tloušťce suché vrstvy 10 µm. ~ 39,5 m ² /l, 3:1 (hmotnostní) s PU 912-25, při tloušťce suché vrstvy 10 µm.
Skladování:	Nejméně 3 roky v uzavřeném původním obalu. Optimální podmínky skladování při teplotě + 5 °C až + 25 °C, vyhněte se přímému slunečnímu záření. Odchylné skladovací podmínky mohou vést k nežádoucím vlastnostem materiálů.
VOC:	< 450 g/l.**
Podmínky pro zpracování:	Od + 10 °C a do 80 % relativní vlhkosti. Zajistěte dostatečný přívod a odvod vzduchu.

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 odpovědností 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

Předpříprava povrchu:

Odstraňte olej, mastnotu, rez, vodní kámen a další látky, které mohou ovlivnit funkci a lakování!

Upozornění: Vzhledem k velké rozmanitosti typů kovů, slitin, kovových povlaků, vlastností povrchu skla a konverzních vrstev atd. nelze automaticky předpokládat přímou přilnavost. Zkouška přilnavosti se proto musí provést na původním podkladu.

Ocel:

- Odstraňte zbytky tryskání a ihned proveďte nový nátěr. rychlá aplikace
- Ruční odstranění rzi podle stupně čistoty St 3
- Odmastěte čističem Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner.

Pozinkované podklady:

- Čpavkové smáčedlo omyjte přípravkem Mipa Zinkreiniger
- Tryskání prachu

Hliník:

- Odmastěte Ředidlem Mipa 2K, důkladně přebruste brusným papírem P 360 / 400. Brousit a poté vyčistit přípravkem Mipa Silikonentferner.

Sklo:

1. Před natíráním musí být strana skleněného povrchu, kterou lze přelakovat. povrch musí být jasně určen (např. pomocí vhodného měřicího zařízení, které rozpozná plechovou plochu). stranu cínové lázně u plaveného skla), protože obecně není možné natírat přes stranu cínové lázně. Obecně není možné.
2. Odmastěte čisticím prostředkem Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner.

Návrh skladby:

2vrstvá struktura

Ocel, pozinkované podklady, hliník:

Primer: ***EP 100-20 s tloušťkou suché vrstvy 50 - 70 µm nebo 25 - 30 µm na hliníku.

Vrchní nátěr: PU 240-90 s tloušťkou suché vrstvy 50 - 60 µm.

Sklo:

Předúprava: 1K základní nátěr na sklo.

Vrchní nátěr: PU 240-90 včetně PU 950-25 s tloušťkou suché vrstvy 50 - 60 µm.

1vrstvá struktura

Sklo:

Vrchní nátěr: PU 240-90 včetně PU 950-25 s tloušťkou suché vrstvy 50 - 60 µm

Poznámka: V oblastech se zvýšeným mechanickým namáháním a/nebo

namáháním vlhkostí se důrazně doporučuje předběžná úprava přípravkem Mipa 1K-Glasprimer.

Zvláštní upozornění:

*Vhodné: např. mohér, supren, velur, hladká plst', pěnové rolety. Doporučujeme MP Heizkörperwalze Aurora, MP Farbwalze UniPlan.

**Tento výrobek obsahuje max. následující hodnoty VOC:

- Natírání štětkou / nátěr (aplikace) válečkem s tužidlem A 60: < 460 g/l.
- Stříkání s tužidly PU 912-XX: < 550 g/l.

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

Pouze pro profesionální

Informace uvedené v odstavcích - Doporučená skladba nátěru, Charakteristika, Teoretická vydatnost a VOC - se vztahují k barvě RAL 7035.

U jiných barevných odstínů se mohou lišit.

Pigmentace zvláště odolné proti UV záření (např. pastelové odstíny pro fasádní nátěry) jsou k dispozici na vyžádání.

Je možné míchat neonové barvy, které lze pak nanášet v jednom nátěru. nanášené v jednom nátěru. Viz informace o výrobku Mipa „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ je třeba dodržovat.

Před aplikací zkontrolujte odstín barvy.

Při nanášení pomocí zařízení Airmix-Airless se doporučuje, aby typ.

Typ použitého zařízení pro vhodnost. Pokud se při aplikaci pomocí zařízení Airmix-airless zařízení, mělo by se přidat větší množství ředidla nebo by se mělo použít jiné zařízení.

doporučuje přidání ředidla nebo použití přísad systému 2K PUA a PUS. se doporučuje. Kromě toho by měly být tloušťky vrstev co nejmenší.

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

Pro optimalizaci vyrovnávacích vlastností a omezení tvorby bublinek

při aplikaci válečkem se doporučuje přidání 5 % Mipa 2K-Systemzusatz PUS.

Přísada Mipa 2K-Systemzusatz PUS se musí do barvy velmi důkladně rozmíchat, jinak může dojít ke vzniku kráterů. Při aplikaci válečkem dbejte na následující pokyny:

- Před použitím přejeďte nové nátěry (aplikace) válečkem přes lepicí stranu lepicí pásky, abyste odstranili žmolky, vlasů apod. před použitím.
- Před zahájením práce nové nátěry (aplikace) válečků důkladně namočte barvou a rozválejte je na aby mohl uniknout veškerý vzduch.
- Nepracujte na přímém slunečním světle nebo na vyhříváných plochách. Teplota zpracování mezi + 10 °C a max. + 25 °C.
- Pracujte pouze za suchého počasí, bez deště, rosy, mlhy apod.
- Nátěr (aplikace) válečkem pohybujte rovnoměrně a ne příliš rychle, odolné bubliny odstraňujte tak, že Vyrovnávejte nepoddajné bubliny pomalým nátěrem (aplikací) válečkem s nízkým tlakem.
- Vyvarujte se nanášení příliš silné vrstvy v jedné operaci.
- Vzhledem k systému není vhodný pro velké plochy.

Úroveň lesku může být vyšší nebo nižší v závislosti na použitém tužidle a podmínkách aplikace.

Vyšší nebo nižší v závislosti na použitém tužidle a podmínkách aplikace. Uvedené hodnoty se vztahují k

tužidla řady „PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-10, PU 950-25.

Pro vojenské použití viz informace o výrobku Mipa PU 240-90 MIL.

Vezměte prosím na vědomí.

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. Nezabýváme 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

Čištění nářadí:

Nářadí ihned po použití očistěte nitroředidlem.

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