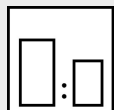


Zamýšlené použití

2K polyuretanový akrylový strukturální lak pro průmyslové lakování strojů, součástí, konstrukcí, ocelových skříní a nástrojů v interiéru i exteriéru.

Pokyny pro**Míchací poměr****Tužidlo**

A 61, A 51

Hmotnostně (barva : tužidlo)

5 : 1

Objemově (barva : tužidlo)

4 : 1

**Tužidlo**

Mipa 2K-Struktur-Härter A 61

Mipa 2K-Struktur-Härter A 51

**Doba zpracovatelnosti**

S tužidlem A 61 cca 1 - 2 hodiny při 20 °C

S tužidlem A 51 cca 1 - 2 hodiny při 20 °C

**Ředidlo**

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40

**Viskozita při zpracování**

Viskozita je nastavena tak, aby byl produkt připraven k použití, v případě potřeby lze produkt ředit ředidlem Mipa 2K.

Nalévací pohárek

Thixotropní

Airmix/Airless

Thixotropní

**Postup nanášení****Postup nanášení****Tužidlo****Tlak (bar)****Tryska (mm)****Počet nástřiků****Ředidlo**

Nalévací pohárek / HVLP

–

1,6 - 2,0

1,8 - 3,0

2

0 %

Tisková číška tisk materiálu

–

2,0 - 2,5
0,5 - 0,8

1,8 - 3,0

1 - 2

0 %

Airmix / Airless tisk materiálu

–

1,0 - 2,0
100 - 120

0,41 - 0,54

1

0 %

**Doba schnutí****Tužidlo****Teplota objektu****Suchý proti prachu****Suchý na dotyk****Suchý pro montáž****Brousi-
telný****Přelakova-
telný**

–

20 °C

25 - 30 min

5 - 6 h

24 h

–

–

–

60 °C

–

–

30 min

–

–

Konečná tvrdost je dosažena po 5 - 6 dnech (20 °C).

Upozornění

Charakteristika:	Pojivová báze: Sušina (hmotnostní %): Sušina (objemová %): Vizkozita při dodání DIN 53211 6 mm (in s): Hustota DIN EN ISO 2811 (kg/l): Jednotky lesku DIN EN ISO 2813 W 60°:	Polyuretan-akrylátový systém ~ 71 ~ 53 Thixotropní ~ 1,4 Hedvábně matný*
Vlastnosti:	Bez silikonu Elektrostaticky zpracovatelné Vysoká odolnost proti UV záření a povětrnostním vlivům Velmi dobrá odolnost proti vodě Vysoká odolnost vůči rozpouštědlům, olejům a palivům Krátkodobé teplotní zatížení: 180 °C Dlouhodobé teplotní zatížení: 150 °C Přilnavost na ocel Přilnavost na pozinkovaných podkladech: Gt 0 - 1 Přilnavost na hliník: Gt 2	
Teoretická vydatnost:	~ 43,7 m²/kg, 5:1 (hmotnostní) s A 61, při tloušťce suchého vrstvy 10 µm. ~ 54,4 m²/l, 5:1 (hmotnostní) s A 61, při tloušťce suchého vrstvy 10 µm. ~ 44,2 m²/kg, 5:1 (hmotnostní) s A 51, při tloušťce suchého vrstvy 10 µm. ~ 56,1 m²/l, 5:1 (hmotnostní) s A 51, při tloušťce suchého 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. Odchylné skladovací podmínky mohou vést k nežádoucím vlastnostem materiálu.	
VOC:	< 400 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 a jiné látky, které mohou ovlivnit 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-Verdünner, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následné očištění pomocí Mipa Silikonentferner.	

Verze: cze 1/0425

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 uživatelé 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

Návrh skladby:

1vrstvá struktura

Ocel, pozinkované podklady:

PU 300-30 s tloušťkou suchého vrstvy 50 - 70 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 lak: PU 300-30 s tloušťkou suchého vrstvy 50 - 70 µm.

Zvláštní upozornění:

*Vzhledem ke speciálnímu povrchu není možné provést měření podle normy DIN EN ISO 2813!

**Tento produkt obsahuje maximálně následující hodnoty VOC:

- stříkání s tužidlem A 61, A 51: < 430 g/l.

***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).

Pro venkovní použití se doporučuje použít Mipa 2K-Struktur-Härter A 61.

Kromě toho existuje možnost míchání neonových barevných odstínů, které lze poté nanášet v jednom vrstvě. V tomto případě je třeba dodržovat produktové informace Mipa „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ (Mipa neonové barevné odstíny PMI-jednovrstvé laky).

Před použitím zkontrolujte odstín barvy.

Vzdálenost stříkání a tlak stříkání mění strukturu:

Nízký tlak = hrubá struktura

Velká vzdálenost = hrubá struktura

Vysoký tlak = jemná struktura

Malá vzdálenost = jemná struktura

V případě potřeby jsou k dispozici tužidla a čisticí prostředky přizpůsobené pro 2K zařízení. Obráťte se prosím na svého odborného poradce nebo na naše aplikační techniky.

Čištění nářadí:

Nářadí ihned po použití očistit ředidlem na bázi nitro.

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