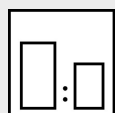


Zamýšlené použití

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

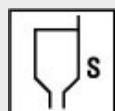
S tužidlem A 61 cca 1 - 2 hodiny při 20 °C

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 pomocí Mipa 2K-Verdünner.

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:	Polyuretan-akrylátový systém
	Sušina (hmotnostní %):	~ 71
	Sušina (objemová %):	~ 53
	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°:	Hedvábně lesklý*
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:	~ 44,7 m ² /kg, 5:1 (hmotnostní) s A 61, při tloušťce suchého vrstvy 10 µm.	
	~ 54,5 m ² /l, 5:1 (hmotnostní) s A 61, při tloušťce suchého vrstvy 10 µm.	
	~ 44,7 m ² /kg, 5:1 (hmotnostní) s A 51, při tloušťce suché vrstvy 10 µm.	
	~ 50,9 m ² /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:	< 430 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 pomocí Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner.	
	Pozinkované podklady:	
	- Amoniakální mytí smáčedlem s přípravkem Mipa Zinkreiniger.	
	- Tryskání prachu.	
	Hliník:	
	- Odmaštění pomocí Mipa 2K-Verdüner, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následné očištění pomocí Mipa Silikonentferner.	

Návrh skladby:

1vrstvá struktura
Ocel, pozinkované podklady:
PU 300-70 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 nátěr: PU 300-70 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 jednovrstvém postupu. 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 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