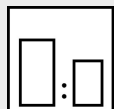


Zamýšlené použití

2K polyuretanová barva s obsahem železitých slíd podle TL 918 300, list 87, jako vrchní nátěr v systému antikorozi ochrany pro ocel, pozinkované podklady a hliník. Určena k použití jako vrchní nátěr na mosty, zábradlí, přístavní zařízení, potrubí a konstrukce v agresivním prostředí, v oblasti odpadních vod a mořské vody. Trvalý antikorozi a dekorativní účinek.

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

PU 912-XX

Hmotnostně (barva : tužidlo)

5 : 1

Objemově (barva : tužidlo)

3 : 1

**Tužidlo**

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

**Doba zpracovatelnosti**

S tužidlem -10 cca 1,5 h při 20 °C

S tužidlem -40 cca 8 h při 20 °C

**Ředidlo**

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40

**Viskozita při zpracování****Nalévací pohárek**

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN

**Postup nanášení****Postup nanášení****Tužidlo****Tlak v barech (psi)****Tryska v mm (palcích)****Počet nástríků****Ředidlo**

Nalévací pohárek / HVLP

–

2,0 - 2,5

1,8 - 2,0

2

20 - 25 %

Airmix- / Airless – tisk materiálu

–

1,0 - 2,0
100 - 120

0,33 - 0,53

1

10 - 15 %

Natírání štětkou, nátěr (aplikace) válečkem

–

–

–

–

5 - 10 %

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

–

20 °C

25 - 30 min

50 - 60 min

10 - 12 h

–

–

–

60 °C

–

–

30 min

–

–

Konečné vytvrzení je dosaženo 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°:	Polyuretanovo-akrylový systém ~ 80 ~ 55 Thixotrop ~ 1,9 Matná*
Vlastnosti:	Nejvyšší antikorozní ochrana, odolný proti oděru, houževnatě pružný Vysoká odolnost proti UV záření a povětrnostním vlivům Vynikající chemická a mechanická odolnost Krátkodobé teplotní zatížení: 180 °C Dlouhodobé teplotní zatížení: 150 °C	
Teoretická vydatnost:	~ 23,8 m ² /kg, v poměru 5:1 (hmotnostní) s PU 912-25, při tloušťce suché vrstvy 10 µm. ~ 40,2 m ² /l, v poměru 5:1 (hmotnostní) s PU 912-25, při tloušťce suché vrstvy 10 µm.	
Skladování:	V uzavřeném originálním obalu nejméně 3 roky. Optimální skladovací podmínky jsou při teplotě od + 5 °C do + 25 °C, je třeba zabránit přímému slunečnímu záření. Odchylky od těchto skladovacích podmínek mohou vést k nežádoucím vlastnostem materiálu.	
VOC:	< 500 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, válcovací ok, okují a různé látky, které mohou ovlivnit funkčnost 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 na stupeň čistoty Sa 2½, odstranění zbytků po tryskání a v co nejkratší době rychlá aplikace nátěru. - Ruční odrezování na stupeň čistoty St 3. - Odmaštění čisticím prostředkem Mipa WBS Reiniger nebo Mipa Silikonentferner. Pozinkované podklady: - Omyjte povrch amoniakálním smáčedlem pomocí Mipa Zinkreiniger. - Provádějte lehké otryskání. Hliník: - Odmaštění pomocí Mipa 2K-Verdünnung, důkladné broušení brusným papírem P 360/400 a následné očištění odstraňovačem silikonu Mipa Silikonentferner.	

Návrh skladby:

2vrstvý nátěrový systém

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 hliníku.

Konečný nátěr: PU 500-20 s tloušťkou suché vrstvy 50–60 µm.

3vrstvý nátěrový systém

Ocel, pozinkované podklady:

Základní nátěr: ***EP 100-20 s tloušťkou suché vrstvy 50–70 µm.

Mezivrstva: EP 500-20 s tloušťkou suché vrstvy 60–80 µm (maximální antikorozi ochrana při tloušťce suché vrstvy 140–160 µm).

Konečný nátěr: PU 500-20 s tloušťkou suché vrstvy 50–60 µm.

Nebo při neustálém působení vody

ocel:

Základní nátěr: ***dvousložková barva s obsahem zinkového prachu s tloušťkou suché vrstvy 60–80 µm.

Mezivrstva: EP 500-20 s tloušťkou suché vrstvy 60–80 µm (maximální antikorozi ochrana při tloušťce suché vrstvy 140–160 µm).

Konečný nátěr: PU 500-20 s tloušťkou suché vrstvy 50–60 µm.

Zvláštní upozornění:

*Vzhledem ke speciálnímu povrchu nelze použít měření podle normy DIN EN ISO 2813!

**Tento výrobek obsahuje maximálně následující hodnoty VOC:

- Natírání štětkou / nátěr (aplikace) válečkem s tužidlem PU 912-XX: < 500 g/l.

- Nanášení stříkáním s tužidlem PU 912-XX: < 550 g/l.

***K dispozici jsou i další základní nátěry Mipa, obraťte se prosím na svého odborného poradce nebo na naše technické oddělení.

Údaje v odstavcích – doporučená skladba nátěru, Charakteristika, teoretická vydatnost a VOC – se vztahují k odstínu DB 701. U jiných odstínů se mohou lišit.

Pouze pro profesionální nanášení.

Pro dosažení optimálního vzhledu s železitým leskem a zabránění tvorbě pruhů se doporučuje poslední krycí nátěr nanášet stříkáním, případně nátěrem válečkem nebo natíráním štětkou pouze v jednom směru.

Před zpracováním zkontrolujte odstín.

Při nanášení pomocí zařízení Airmix-/Airless se doporučuje

ověřit vhodnost použitého typu zařízení. Pokud by při nanášení pomocí zařízení Airmix-/

Airless docházelo k tvorbě mikropěny nebo bublin, doporučuje se vyšší

přidání ředidla nebo použití přísad pro dvousložkové systémy PUA a PUS

. Kromě toho by tloušťka vrstev měla být 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 oddělení aplikační techniky.

Čištění náradí:

Náradí očistěte ihned po použití ředidlem Nitro.

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