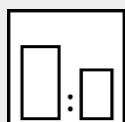


### Termékleírás

Kiváló minőségű 2K poliuretán akril alapozó aktív korrózióvédelemmel és kitűnő tapadóképességgel acélhoz, horganyzott aljzatokhoz és alumíniumhoz. 1K és 2K festékekkel átfesthető. Alkalmazható tapadásfokozóként, alapozóként és töltőalapozóként. „Nedves-a-nedvesre” feldolgozásra is alkalmas.

Mipa PU 240-XX festékekkel egy bevonatrendszerben alkalmazva biztonságosan használható olyan felületek bevonására, melyek közvetlenül érintkeznek száraz, abrazív hatású élelmiszerekkel (pl.: gabonafélék). (ISEGA-tanúsítvány 63843 U 25)

### Feldolgozási tudnivalók



#### Keverési arány

##### Edző

PU 900-25, P 912-XX

##### festék : edző (tömeg szerint)

10 : 1

##### festék : edző (térfogat szerint)

7 : 1



#### Edzők

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25



#### Fazékidő

-25 edző használatával kb. 8-9 óra 20°C-nál



#### Hígítás

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



#### Feldolgozási viszkozitás

Töltőalapozóként alkalmazva 60 µm-nél nagyobb rétegvastagság eléréséhez a megadott hígítást csökkenteni kell 5%-kal és nagyobb fúvókát (2 mm-ig) kell használni.

Tapadásfokozóként alkalmazva (rétegvastagság 20-25 µm) növelni kell a megadott hígító hozzáadást 10%-kal és kisebb fúvókát (1,3 -1,5 mm) kell használni.

##### Szórópisztoly

20 - 30 s 4 mm DIN

##### Airmix / Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



#### Felhordás

##### Felhordási mód

Szórópisztoly/HVLP

Airmix /Airless

anyagnyomás

##### Edző

–

–

##### Nyomás (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

##### Fúvóka (mm)

1,5 - 1,8

0,28 - 0,33

##### Rétegszám

2 - 3

1 - 2

##### Hígítás (%)

15

5



#### Száradási idő

##### Edző

–

–

##### Tárgyhőm.

20°C

60°C

##### Porszáraz

25-30 perc

–

##### Érintésszáraz

50-60 perc

–

##### Szerelhető

5-6 óra

30 perc

##### Csiszolható

–

–

##### Átvonható

50-60 perc

30 perc

60 µm rétegvastagság felett a száradási idő meghosszabbodik.

### Ismertetőjegyek

<b>Főbb jellemzők:</b>	Kötőanyag bázis:	Poliuretán-Akril rendszer
	Szárazanyag-tartalom (tömeg%):	~ 66
	Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	~ 47
	Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):	170 - 190
	Sűrűség DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,4
	Fényességi fok DIN EN ISO 2813 W 60° (fényességi egységek):	< 20 matt

<b>Tulajdonságok:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- rövid száradási idő</li><li>- magas töltőképesség</li><li>- elektrosztatikusan felhordható</li><li>- aktív korrózióvédő (cinkfoszfát)</li><li>- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C</li><li>- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C</li><li>- tapad acélra, horganyzott felületre és alumíniumra</li></ul>
-----------------------	---

**Elméleti kiadósság:** ~ 36,0 m<sup>2</sup>/kg tömeg szerint 10:1 arányban PU 900-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál

**Tárolhatóság:** eredeti zárt kiserelésben legalább 3 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.

**VOC:** < 450 g/l\*

**Feldolgozási feltételek:** +10°C felett és 80% relatív páratartalomig. Gondoskodni kell a megfelelő átszellőztetésről.

**Felület előkészítése:** olaj, zsír, rozsda, hengerlési reve, valamint az egyéb anyagok, melyek befolyásolják a funkciót és a festést, eltávolítandóak!

Figyelem: a fémtípusok, ötvözetek, fémbevonatok és konverziós rétegek stb. sokfélesége miatt a közvetlen tapadás nem feltételezhető automatikusan. Emiatt az adott felületen tapadáspróbát kell végezni.

Acél:

- szemcseszórás az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat eltávolítani a felületről és mihamarabb átfesteni
- kézi tisztítás esetén St 3 tisztasági fokozat szerint
- zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner termékkel

Horganyzott felületek:

- Sweep

Alumínium:

- zsírtalanítás Mipa 2K-Verdünnung termékkel, alaposan P 360/400 szemcsefinomságú csiszolópapírral csiszolni, majd Mipa Silikonentferner termékkel tisztítani

**Javasolt rétegrend:** acél, horganyzott felületek:

alapozás: PU 100-20, szárazréteg-vastagság: 40-50 µm  
fedőréteg: \*\*PU 200-XX / PU 240-XX, szárazréteg-vastagság: 50-60 µm

acél, horganyzott felületek magasabb korrózióvédelmi követelményekhez:

alapozás: PU 100-20, szárazréteg-vastagság: 80-100 µm  
fedőréteg: \*\*PU 200-XX / PU 240-XX, szárazréteg-vastagság: 50-60 µm

alumínium:

alapozás: PU 100-20, szárazréteg-vastagság: 20-25 µm  
fedőréteg: \*\*PU 200-XX / PU 240-XX, szárazréteg-vastagság: 50-60 µm

- Egyéb információk:** \*Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek: szórással, PU 900-25 / PU 912-XX edzővel: < 540 g/l
- \*\*További fedőfestékek is elérhetőek termékkínálatunkban; kérjük, forduljon szaktanácsadó-jához vagy alkalmazás-technikusunkhoz.
- Csak szakipari felhasználásra ajánlott!
- A „Javasolt rétegrend”, „Jellemzők”, „Elméleti kiadósság” és „VOC” bekezdésekben megadott adatok a RAL 7035 színre vonatkoznak. Más színek esetén ezek eltérhetnek.
- Kemény-alumíniumon tapadásfokozóként alkalmazva be kell tartani a 20-25 µm szárazréteg-vastagságot.
- Legkorábban 30 perc/60°C vagy 50 perc/20°C és legkésőbb 4 hét elteltével festhető át. 4 hétnél hosszabb száradást követően közbenső csiszolás szükséges.
- Igény esetén kétkomponensű berendezésekhez fejlesztett edzők és tisztítószeres is rendelkezésre állnak; kérjük, forduljon szaktanácsadó-jához vagy alkalmazástechnikusunkhoz.
- Eszközök tisztítása:** közvetlen használat után Mipa Nitroverdünnung hígítóval.
- Hulladékkezelés:** az ártalmatlanítás országoként az arra jogosult cég(ek) hatáskörébe tartozik. A csomagoló anyagoknak tisztának, száraznak, idegen anyagoktól mentesnek és teljesen kiürítettnek kell lennie. Műanyag tárolók esetében a fémfogantyút el kell távolítani. A csomagoláson fel kell tüntetni az utolsó töltet termékcímkéjét.