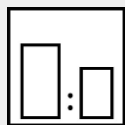


### Termékleírás

Kiváló minőségű 2K poliuretán akrilfesték haszongépjárművek, homlokzati alkatrészek, valamint fokozott igénybevételű gépek és szerkezetek bevonására kiváló fedőképességgel, airmix alkalmazáshoz optimalizált beállítással.

A forgácslapra lakkozott Mipa PU 242-90 a DIN 4102-1 tűzállósági vizsgálat szerint B1 osztályú építőanyagként engedélyezett.

### Feldolgozási tudnivalók



#### Keverési arány

Edző	festék : edző (tömeg szerint)	festék : edző (térfogat szerint)
PU 900-25, PU 912-XX PU 933-10, PU 950-25	3 : 1	2 : 1
PU 914-XX	4 : 1	3 : 1
PU 916-XX, A 60	5 : 1	4 : 1



#### Edzők

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



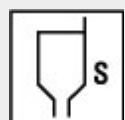
#### Fazékidő

-10 edzővel kb. 1 óra 20°C-nál  
-40 edzővel kb. 8 óra 20°C-nál



#### Hígítás

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



#### Feldolgozási viszkozitás

##### Szórópisztoly

20 - 25 s 4 mm DIN

##### Airmix / Airless

20 - 25 s 4 mm DIN



#### Felhordás

Felhordási mód	Edző	Nyomás (bar)	Fúvóka (mm)	Rétegszám	Hígítás (%)
Szórópisztoly / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	10 - 15
Airmix / Airless anyagnyomás	–	1,0 - 2,0 100 - 120	0,23 - 0,28	1	10 - 15



#### Száradási idő

Edző	Tárgyhőm.	Porszár	Érintésszár	Szerelhető	Csiszolható	Átvonható
–	20°C	25 - 30 perc	2 - 3 óra	6 - 8 óra	–	–
–	60°C	–	–	30 perc	–	–

Teljes kikeményedés 5 - 6 nap (20°C) elteltével.

### Ismertetőjegyek

<b>Főbb jellemzők:</b>	Kötőanyag bázis:	Poliuretán-Akril rendszer
	Szárazanyag-tartalom (tömeg%):	~ 63
	Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	~ 45
	Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):	140 - 160
	Sűrűség ISO 2811 (kg/l):	~ 1,4
	Fényességi fok ISO 2813 W 60° (fényességi egység)	> 80 fényes

<b>Tulajdonságok:</b>	- elektrosztatikusan feldolgozható
	- nagyon jó vízállóság
	- kitűnő UV- és időjárásállóság
	- magas vegyszer- és oldószerállóság
	- rendkívüli fedőképesség
	- kiváló mechanikai és vegyi ellenállóképesség
	- karcálló
	- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C
	- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C

<b>Elméleti kiadósság:</b>	~ 43,4 m <sup>2</sup> /kg tömeg szerint 5:1 arányban PU 916-XX edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál
	~ 36,9 m <sup>2</sup> /kg tömeg szerint 3:1 arányban PU 912-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál

<b>Tárolhatóság:</b>	eredeti zárt kiszerelésben legalább 3 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.
----------------------	--

<b>VOC:</b>	< 440 g/l*
-------------	------------

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

**Felület előkészítése:** olaj, zsír, rozsdá, 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 fémfelületen tapadáspróbát kell végezni.

Acél:

- szemcseszórás az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat eltávolítani a felületről és mihamarabb átfesteni
- kézi rozsdátlanítás 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

<b>Javasolt rétegrend:</b>	Acél, horganyzott felületek:
	Alapozás: **EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm
	Fedőréteg: PU 242-90, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

Alumínium:

- Alapozás: \*\*EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 25 - 30 µm
- Fedőréteg: PU 242-90, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

\*\*További alapozók is elérhetőek termékínálatunkban; kérjük, forduljon szaktanácsadóhoz vagy alkalmazástechnikushoz.

**Egyéb információk:** \*Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek:  
hígítatlanul 2K-PU 916-XX edzővel: < 480 g/l  
hígítatlanul PU 912-XX edzővel: < 550 g/l

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.

Különösen UV-álló pigmentálások (pl. pasztell árnyalatok homlokzati elemekhez) igény esetén kaphatóak.

Felhasználás előtt ellenőrizni kell a színárnyalatot.

Airmix/Airless technika alkalmazása esetén ajánlott a használandó eszköztípus alkalmasságának ellenőrzése. Amennyiben Airmix/Airless eszköz alkalmazása közben mikrohab- vagy kráterképződés lépne fel, javasolt a hígító mennyiségének növelése vagy a Mipa 2K-Systemzusatz PUA és PUS adalékanyagok használata. A rétegvastagságokat a lehető legalacsonyabban kell tartani.

Igény esetén kétkomponensű berendezésekhez fejlesztett edzők és tisztítószerek is rendelkezésre állnak; kérjük, forduljon szaktanácsadóhoz vagy alkalmazástechnikusunkhoz.

A fényességi fok az alkalmazott edző és a felhordási körülmények függvényében lehet magasabb vagy alacsonyabb. Az itt megadott értékek a PU 900-25, PU 912-25, PU 933-10 és PU 950-25 edzősorozatokra vonatkoznak.

**Eszközök tisztítása:** közvetlen használat után Nitroverdünnung hígítóval.

**Hulladékkezelés:** az ártalmatlanítás országonként 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.