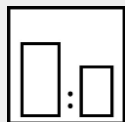


Termékleírás

2K-poliuretán-akril-festék hosszú nyitott idővel, homlokzatok, gépek, illetve szerkezetek kiváló minőségű bevonataként. Ecsettel és hengerrel is felhordható.

Mipa EP 100-20 alapozóval egy bevonatrendszerben alkalmazva megfelel az EN ISO 45545-2:2013 + A1:2015 szabvány az anyagok és összetevők tűzben történő viselkedésére vonatkozó követelményeinek.

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 | 5 : 1 | 4 : 1 |
| PU 914-XX | 8 : 1 | 6 : 1 |
| PU 916-XX, A 60 | 10 : 1 | 8 : 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



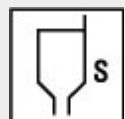
Fazékidő

-10 edző használatával kb. 1,5 óra 20°C-nál
A 60 edző használatával 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

30 - 40 s 4 mm DIN



Felhordás

| Felhordási mód | Edző | Nyomás (bar) | Fúvóka (mm) | Rétegszám | Hígítás (%) |
|---------------------------------|------------------------|------------------------|-------------|-----------|-------------|
| Szórópisztoly / HVLP | PU 900/912/ 933/950 | 2,0 - 2,5 | 1,2 - 1,3 | 2 - 4 | 15 - 20 |
| Szórópisztoly / HVLP | PU 914/916 | 2,0 - 2,5 | 1,5 - 2,0 | 1 - 3 | 0 - 5 |
| Airmix / Airless anyagnyomás | PU 900/912/ 933/950 | 1,0 - 2,0 100 - 120 | 0,23 - 0,28 | 1 | 0 - 10 |
| Airmix / Airless anyagnyomás | PU 914/916 | 1,0 - 2,0 100 - 120 | 0,23 - 0,28 | 1 | 0 - 5 |
| Ecset, henger* | A 60 | – | – | – | 0 - 5 |

*Javasolt henger típusok: pl. mohair, velúr, rolloplan, habhenger; nem javasolt típusok: –



Száradási idő

| Edző | Tárgyhőm. | Porszáráz | Érintésszáráz | Szerelhető | Csiszolható | Átvonható |
|------------|-----------|------------|---------------|------------|-------------|-----------|
| -10 | 20°C | 15-30 perc | 2-3 óra | 12 óra | – | – |
| -10 | 60°C | – | 20 perc | 30-40 perc | – | – |
| -25 | 20°C | 30-45 perc | 3-4 óra | 16 óra | – | – |
| -25 | 60°C | – | 30 perc | 45 perc | – | – |
| -40 / A 60 | 20°C | 1,5-2 óra | 8-10 óra | 24 óra | – | – |
| -40 / A 60 | 60°C | – | – | 1 óra | – | – |
| PU 933-10 | 20°C | 1,5-2 óra | 2-3 óra | 12 óra | – | – |

Teljes kikeményedés 7 - 8 nap (20°C) elteltével.

Ismertetőjegyek

| | | |
|------------------------|---|---------------------------|
| Főbb jellemzők: | Kötőanyag bázis: | Poliuretán-Akril rendszer |
| | Szárazanyag-tartalom (tömeg%): | ~ 76 |
| | Szárazanyag-tartalom (térfogat%): | ~ 59 |
| | Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben): | Tixotróp |
| | Sűrűség DIN EN ISO 2811 (kg/l): | ~ 1,5 |
| | Fényességi fok DIN EN ISO 2813 W 60° (fényességi egységek): | 20 - 30 selyemmatt |

| | |
|-----------------------|---|
| Tulajdonságok: | - hosszú nyitott idő, vastag rétegben felhordható |
| | - elektrosztatikusan feldolgozható |
| | - nagyon jó vízállóság |
| | - kitűnő időjárás- és UV-állóság |
| | - hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C |
| | - hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C |
| | - tapad acélra, horganyzott felületekre és üvegre |
| | - tapadási érték alumíniumra: Gt 1 |

| | |
|----------------------------|---|
| Elméleti kiadósság: | ~ 42,2 m ² /kg tömeg szerint 10:1 arányban A 60 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál |
| | ~ 36,9 m ² /kg tömeg szerint 5:1 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: | < 360 g/l** |
|-------------|-------------|

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

Felület előkészítése: olaj, zsír, rozsdás, hengerlési reves, valamint az egyéb anyagok, melyek befolyásolják a funkciót és a festést, eltávolítandók!

Figyelem:

A fémtípusok, ötvözetek, fémbevonatok és konverziós rétegek stb. sokfélesége miatt a közvetlen tapadás nem feltételezhető automatikusan. Emiatt az adott fémfelületen tapadásp próbát kell végezni.

Acél:

- szemcseszórás az Sa 2½ tisztasági fokozat szerint; a szóróanyag maradványokat távolítsa el a felületről és mihamarabb fesse át
- kézi rozsdamentesítés esetén az 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

Porszórt felületek és festett homlokzatburkoló acélpanelek:

- előtisztítás Mipa WBS Reiniger termékkel, majd vízzel átmosni
- Mipa Silikonentferner termékkel tisztítani
- krétásodott régi festékek esetén az alapot Mipa Tiefgrund LH termékkel megszilárdítani

Üveg:

- festés előtt egyértelműen meg kell határozni az üvegfelület átfesthető oldalát (pl. megfelelő mérőeszközzel az úsztatott üveg ónfüredő oldalának azonosítására), mivel az üveg ónfüredő oldali átfestése általánosságban nem lehetséges.
- zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner termékkel

Javasolt rétegrend:

1 rétegű bevonat:

horganyzott felületek, alumínium:

PU 250-30, szárazréteg-vastagság: 60 - 70 µm

2 rétegű bevonatrendszer:

acél, horganyzott felületek:

Alapozás: ***EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm

Fedőréteg: PU 250-30, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

Alumínium:

Alapozás: ***EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 25 - 30 µm

Fedőréteg: PU 250-30, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

Porszórt felületek és festett homlokzatburkoló acélpanelek:

Alapozás a régi festék sérült helyein: ***EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm

Fedőréteg: PU 250-30, szárazréteg-vastagság: 60 - 80 µm

Üveg:

2 rétegű bevonatrendszer:

Előkezelés: 1K-Glasprimer

Fedőréteg: PU 250-30, PU 950-25 edzővel, 50 - 60 µm szárazréteg-vastagsággal

1 rétegű bevonat:

PU 250-30, PU 950-25 edzővel, 50 - 60 µm szárazréteg-vastagsággal

Megjegyzés: fokozott mechanikai és/vagy nedvességterhelésnek kitett területeken a Mipa 1K-Glasprimer üvegalapozóval történő előkezelés nyomatékosan ajánlott.

***További alapozók is elérhetőek termékkínálatunkban; kérjük, forduljon szaktanácsadóhoz vagy alkalmazástechnikusunkhoz.

Egyéb információk: **Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek:
Felhordás ecsettel / hengerrel, A 60 edző esetén: < 400 g/l
Felhordás szórással PU 914-XX, PU 916-XX edző esetén: < 420 g/l
Felhordás szórással PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-10, PU 950-25 edző esetén: < 500 g/l

Csak szakipari felhasználásra ajánlott!

A „Javasolt rétegtrend”, „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.

Lehetőség van neon színárnyalatok keverésére, melyeket egy rétegben fel lehet hordani. Ez esetben a „Mipa neon színárnyalatok PMI egyrétegű festékek” termékinformációit kell betartani.

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.

A Mipa PU 250-30 ásványi aljzatokra is felhordható termék.

Ez esetben a Mipa PU 250-30 Fußbodenbeschichtung műszaki adatlap szerinti feldolgozási tudnivalók és tulajdonságok a mérvadóak.

Igény esetén kétkomponensű berendezésekhez fejlesztett edzők és tisztítószeresek 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-XX, PU 933-10 és PU 950-25 edzősorozatokra vonatkoznak.

GISCODE: PU35

Eszközök tisztítása: közvetlen használat után Mipa 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.