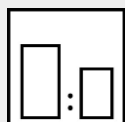


## Termékleírás

Magas szárazanyag-tartalmú 2K-poliuretán-akril vastagbevonat HS minőségben gépek, alkatrészek, szerkezetek és építőipari gépek ipari és vastagrétegű bevonására bel- és kültéren egyaránt.

## Feldolgozási tudnivalók



### Keverési arány

#### Edző

PU 914-XX

PU 916-XX

festék : edző (tömeg szerint)

6 : 1

8 : 1

festék : edző (térfogat szerint)

4 : 1

6 : 1



### Edzők

Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40

Mipa PU 916-10, PU 916-25



### Fazékidő

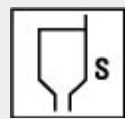
-10 edző használatával kb. 1 óra 20°C-nál

-40 edző használatával kb. 5 óra 20°C-nál



### Hígítás

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



### Feldolgozási viszkozitás

A viszkozitás felhasználásra kész beállítású, szükség esetén hígítható Mipa 2K-Verdünnung hígítóval.

#### Szórópisztoly

Tixotróp

#### Airmix / Airless

Tixotróp



### Felhordás

#### Felhordási mód

Szórópisztoly / HVLP

Airmix / Airless

anyagnyomás

#### Edző

–

–

#### Nyomás (bar)

2,0 - 2,2

1,0 - 2,0

100 - 120

#### Fúvóka (mm)

1,5 - 2,5

0,23 - 0,33

#### Rétegszám

2

1

#### Hígítás (%)

0

0



### Száradási idő

#### Edző

–

–

#### Tárgyhőm.

20°C

60°C

#### Porszár

20-25 perc

–

#### Érintésszár

1-2 óra

–

#### Szerelhető

24 óra

30 perc

#### Csiszolható

–

–

#### Átvonható

–

–

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

## Ismertetőjegyek

<b>Főbb jellemzők:</b>	Kötőanyag bázis:	Poliuretán-Akril rendszer
	Szárazanyag-tartalom (tömeg%):	~ 74
	Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	~ 54
	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):	40 - 50 félfényes

<b>Tulajdonságok:</b>	- elektrosztatikusan felhordható
	- kitűnő időjárás- és UV-állóság
	- nagyon jó víz- és oldószerállóság
	- üzemanyagokkal és olajokkal szemben ellenálló
	- kiváló állékonyosság (kb. 250 µm szárazréteg-vastagságig)
	- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C
	- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C
	- tapad acélra
	- tapadási érték horganyzott felületre: Gt 0-1

<b>Elméleti kiadósság:</b>	~ 40 m <sup>2</sup> /kg tömeg szerint 8:1 arányban PU 916-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál
	~ 38,2 m <sup>2</sup> /kg tömeg szerint 6:1 arányban PU 914-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál

<b>Tárolhatóság:</b>	eredeti zárt kiszerezésben 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>	< 400 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 hígítóval, alaposan P 360/400 szemcsefinomságú csiszolópapírral csiszolni, majd Mipa Silikonentferner termékkel tisztítani

- Javasolt rétegtrend:**
- 1 rétegű bevonat:  
Acél, horganyzott felületek:  
PU 264-50, szárazréteg-vastagság: 80-150 µm
- 2 rétegű bevonatrendszer:  
Acél, horganyzott felületek:  
alapozás: \*\*EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50-70 µm  
fedőréteg: PU 264-50, szárazréteg-vastagság: 80-150 µm
- Alumínium:  
alapozás: \*\*EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 25-30 µm  
fedőréteg: PU 264-50, szárazréteg-vastagság: 80-150 µm
- 3 rétegű bevonatrendszer:  
Acél, horganyzott felületek:  
alapozás: \*\*EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50-70 µm  
közbenső réteg: EP 564-20, szárazréteg-vastagság: 80-150 µm  
fedőréteg: PU 264-50, szárazréteg-vastagság: 80-150 µm

\*\*További alapozók is elérhetőek termékínálatunkban; kérjük, forduljon szaktanácsadójához vagy alkalmazástechnikusunkhoz.

- Egyéb információk:** \*Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek:  
szórással, PU 916-XX edzővel: < 440 g/l  
szórással, PU 914-XX edzővel: < 460 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.

Kifejezetten 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 tisztítószeresek is rendelkezésre állnak; kérjük, forduljon szaktanácsadójához vagy alkalmazástechnikusunkhoz.

A fényességi fok az alkalmazott edző és a felhordási körülmények függvényében lehet magasabb vagy alacsonyabb. Az itt megadott értékek a „PU 914-XX” edzősorozatra vonatkoznak.

- 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.