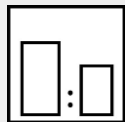


Termékleírás

2K poliuretán vascsillámos átvonófesték korrózióvédelmi bevonatrendszerben acélra, horganyzott aljzatokra és alumíniumra, mely megfelel a német „TL 918 300 Blatt 87” követelményeinek.

Kiválóan alkalmas hidak, korlátok, kikötői létesítmények, csővezetékek és építmények fedő bevonataként agresszív légkörben, szennyvízes és tengervízes környezetben. Hosszan tartó korrózióvédelem és dekoratív hatás.

Feldolgozási tudnivalók



Keverési arány

Edző

PU 912-XX

festék : edző (tömeg szerint)

5 : 1

festék : edző (térfogat szerint)

3 : 1



Edző

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



Fazékidő

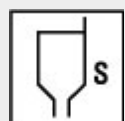
PU 912-10 edző használatával kb. 1,5 óra 20°C-nál

PU 912-40 edző használatával kb. 8 óra 20°C-nál



Hígítás

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Feldolgozási viszkozitás

Szórópisztoly

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix / Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



Felhordás

Felhordási mód

Szórópisztoly/HVLP

Airmix / Airless

anyagnyomás

Ecset/henger

Edző

–

–

–

Nyomás (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

–

Fúvóka (mm)

1,8 - 2,0

0,33 - 0,53

–

Rétegszám

2

1

–

Hígítás (%)

20 - 25

10 - 15

5 - 10



Száradási idő

Edző

–

–

Tárgyhőm.

20°C

60°C

Porszáraz

25 - 30 perc

–

Fogásbiztos

50 - 60 perc

–

Szerelhető

10 - 12 óra

30 perc

Csiszolható

–

–

Átvonható

–

–

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

Ismertetőjegyek

Főbb jellemzők:	Kötőanyag bázis:	Poliuretán-akril rendszer
	Szárazanyag-tartalom (tömeg%):	~ 80
	Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	~ 55
	Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):	Tixotróp
	Sűrűség MSZ EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,9
	Fényességi fok MSZ EN ISO 2813 W 60° (fényességi egység):	matt*

*A speciális felület miatt a DIN EN ISO 2813 szerinti mérés nem alkalmazható!

Tulajdonságok:	- kimagasló korrózióvédelmi képesség, kopásállóság, szívósság - magas UV- és vízállóság - kiváló vegyi- és mechanikai ellenállóképesség - hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C - hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C
-----------------------	--

Elméleti kiadósság: ~23,8 m²/kg tömeg szerint 5:1 arányban PU 912-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál

Tárolhatóság: 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.

VOC: < 500 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, eltávolítandók!

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 távolítsa el a felületről és mihamarabb fesse át
- kézi rozsdátlanítás esetén az St 3 tisztasági fokozat szerint
- zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner termékkel

Horganyzott aljakatok:

- Sweep

Alumínium:

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

Javasolt rétegrend:	2 rétegű bevonatrendszer acél, horganyzott aljzatok: alapozó: ***EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm fedőréteg: PU 500-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm Alumínium: alapozó: ***EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 25 - 30 µm fedőréteg: PU 500-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm 3 rétegű bevonatrendszer acél, horganyzott aljzatok: alapozó: ***EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm közberső réteg: EP 500-20, szárazréteg-vastagság: 60 - 80 µm (maximális korrózióvédelem elérése érdekében 140 - 160 µm) fedőréteg: PU 500-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm vagy állandó vízterhelés esetén Acél: alapozó: ***2K-Zinkstaubfarbe, szárazréteg-vastagság: 60 - 80 µm közberső réteg: EP 500-20, szárazréteg-vastagság: 60 - 80 µm (maximális korrózióvédelem elérése érdekében 140 - 160 µm) fedőréteg: PU 500-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm
----------------------------	--

***További alapozók elérhetők termékínálatunkban; kérjük, forduljon szaktanácsadójához vagy alkalmazás-technikusunkhoz.

Egyéb információk:	csak szakipari felhasználásra ajánlott! **Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek: ecsettel / hengerrel, PU 912-XX edzővel: < 500 g/l szórással, PU 912-XX edzővel: < 550 g/l A „Javasolt rétegrend”, „Jellemzők”, „Elméleti kiadósság” és „VOC” bekezdésekben megadott adatok a RAL 7035 színre vonatkoznak. Más színek esetén ezek eltérhetnek. A legjobb vascsillámos megjelenés elérése és a csikosság elkerülése érdekében célszerű az utolsó fedőréteget felszórni, vagy egy irányban hengerelni, ecsetelni. Feldolgozás 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.
Eszközök tisztítása:	közvetlen használat után Mipa Nitroverdünnung hígítóval.
Hulladékkezelés:	az ártalmatlanítás országunként 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 terméknevet.