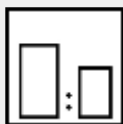


Termékleírás

Kiváló minőségű 2K poliuretán akril alapozó aktív korrózióvédelemmel és kitűnő tapadóképességgel acélhoz, horganyozott aljakhoz és alumíniumhoz. 1K és 2K festékekkel átfesthető. Alkalmazható mint tapadás-elősegítő, alapozó és töltőalapozó. „Nedves-a-nedvesre” feldolgozásra is alkalmas.

Feldolgozási utasítások



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



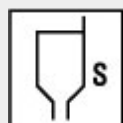
Fazékidő

-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

–

–

Tárgyhóm.

20°C

60°C

Porszáras

25-30 perc

–

Érintésszáras

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

Főbb jellemzők:	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):	10 - 20 matt

Tulajdonságok:	- rövid száradási idő
	- magas töltőképesség
	- elektrosztatikusan felhordható
	- aktív korrózióvédő (cinkfoszfát)
	- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C
	- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C
	- tapad acélra, horganyozott felületre és alumíniumra

Elméleti kiadósság: ~ 36,0 m²/kg tömeg szerint 10:1 arányban PU 900-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál

Tárolhatóság: eredeti zárt kiserelésben minimum 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 maximum 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 fémfelületen 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

Horganyozott felületek:

- Sweep

Alumínium:

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

Javasolt rétegrend: acél, horganyozott felületek:

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

acél, horganyozott 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 szaktanácsadójához 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.
- Tapadás-elősegítőként alkalmazva kemény-alumíniumon 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 szaktanácsadójához vagy alkalmazástechnikusunkhoz.
- Eszközök tisztítása:** az eszközöket közvetlen használat után Mipa Nitroverdünnung termékkel tisztítani.
- 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.