

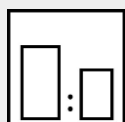
Termékleírás

Kiváló minőségű 2K poliuretán akrilfesték haszongépjárművek, homlokzati alkatrészek, valamint fokozott igénybevételű gépek és szerkezetek bevonására.

Mipa EP 100-20 festékekkel egy bevonatrendszerben alkalmazva biztonságosan használható olyan felületek bevonására, melyek közvetlenül érintkeznek száraz, abrazív hatású élelmiszerekkel (pl.: gabonafélék). (ISEGA 43517 U 16 tanúsítvány)

A forgácslapra lakkozott Mipa PU 240-90 a DIN 4102-1 tűzállósági vizsgálat szerint B1 osztályú építőanyagként engedélyezett.

Feldolgozási tudnivalók



Keverési arány

Edző

PU 900-25, PU 912-XX

PU 933-10, PU 950-25

PU 914-XX

PU 916-XX, A 60

festék : edző (tömeg szerint)

3 : 1

4 : 1

5 : 1

festék : edző (térfogat szerint)

2 : 1

3 : 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

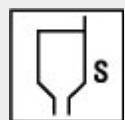
Mipa -10 edzővel kb. 1 óra 20°C-nál

Mipa -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

Szórópisztoly / HVLP

Airmix / Airless

anyagnyomás

Ecset / Henger*

Edző

–

–

A 60

Nyomás (bar)

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0

100 - 120

–

Fúvóka (mm)

1,2 - 1,3

0,23 - 0,28

–

–

Rétegszám

2 - 4

1

–

–

Hígítás (%)

10 - 15

10 - 15

0 - 5

*Javasolt henger típusok: pl. mohair, velúr, rolloplan, habhenger. Az MP Heinzkörperwalze Aurora radiátorhengert és az MP Farbwalze UniPlan festőhengert ajánljuk.



Száradási idő

Edző

–

–

Tárgyhőm.

20°C

60°C

Porszáraz

25 - 30 perc

–

Érintésszáraz

2 - 3 óra

–

Szerelhető

6 - 8 óra

30 perc

Csiszolható

–

–

Átvonható

–

–

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

Ismertetőjegyek

Főbb jellemzők:	Kötőanyag bázis: Száranyag-tartalom (tömeg%): Száranyag-tartalom (térfogat%): Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben): Sűrűség ISO 2811 (kg/l): Fényességi fok ISO 2813 W 60° (fényességi egység):	Poliuretán-Akril rendszer ~ 61 ~ 45 140 - 160 ~ 1,3 > 80 fényes
Tulajdonságok:	- elektrosztatikusan feldolgozható - kitűnő időjárás- és UV-állóság - magas víz-, vegyszer- és oldószerállóság - karcálló - kiváló mechanikai és vegyi ellenállóképesség - hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C - hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C	
Elméleti kiadósság:	~ 46,4 m ² /kg tömeg szerint 5:1 arányban A 60 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál ~ 37,9 m ² /kg tömeg szerint 3:1 arányban PU 912-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál	
Tárolhatóság:	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.	
VOC:	< 450 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, üvegfelületi tulajdonságok 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 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	
	Üveg: - festés előtt egyértelműen meg kell határozni az üvegfelület átfesthető oldalát (pl. megfelelő mérőeszközzel az úsztatott üveg ónfürdő oldalának azonosítására), mivel az üveg ónfürdő oldali átfestése általánosságban nem lehetséges. - zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner termékkel.	
Javasolt rétegrend:	Acél, horganyzott felületek: Alapozás: ***EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm Fedőréteg: PU 240-90, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm	
	Alumínium: Alapozás: ***EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 25 - 30 µm Fedőréteg: PU 240-90, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm	
	Üveg: Kétrétegű felépítés: Előkezelés: 1K-Glasprimer Fedőréteg: PU 240-90, PU 950-25 edzővel, 50 - 60 µm szárazréteg-vastagsággal	
	Egyrétegű felépítés: PU 240-90, PU 950-25 edzővel, 50 - 60 µm szárazréteg-vastagsággal	
	<u>Megjegyzés:</u> A fokozott mechanikai és/vagy nedvességhatásnak kitett területeken a Mipa 1K-Glasprimer üvegápolóval történő előkezelés nyomtatékosan ajánlott.	

Egyéb információk:

****Ebben a termékben maximálisan előforduló VOC értékek:**

- ecsettel, hengerezéssel A 60 edzővel: < 460 g/l
- szórással PU 912-XX edzővel: < 550 g/l

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

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.

Lehetőség van neon színárnyalatok keverésére, melyeket egy rétegben fel lehet hordani. Ez esetben a „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke” műszaki adatlap szerinti utasításokat 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.

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

Hengerezéssel történő felhordásnál a területi tulajdonságok optimalizálása és a buborékképződés csökkentése érdekében 5% Mipa 2K-Systemzusatz PUS hozzáadása javasolt. A Mipa 2K-Systemzusatz PUS adalékot nagyon alaposan bele kell keverni a festékbe, különben kráterek keletkezhetnek.

Hengeres felhordás esetén általános érvényűként kell figyelembe venni a következőket:

- Az új hengert használat előtt körbe kell tekerni egy ragasztószalag ragasztóoldalával a szőszök, szőrszálak stb. eltávolítása érdekében.
- Az új hengert a munka megkezdése előtt alaposan be kell áztatni festékkel, majd kihengerezni, hogy a benne lévő levegő távozhasson.
- Ne alkalmazza tűző napon vagy felforrósodott felületeken; a tárgy- és feldolgozási hőmérséklet +10°C és maximum +25°C között legyen.
- Csak száraz időjárási körülmények mellett alkalmazza; ne legyen eső, harmat, köd stb.
- A hengert egyenletesen, nem túl gyorsan kell mozgatni; a makacs hólyagokat lassú hengerezéssel, kis érintkezési nyomással kell kiosztatni.
- A túlzott rétegvastagságot egy munkafázisban kerülni kell.
- Összetételéből adódóan nem alkalmas nagy felületek hengerezésére.

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.

Katonai felhasználás esetén a Mipa PU 240-90 MIL termékinformációit kell figyelembe venni.

Eszközök tisztítása:

közvetlen használat után Nitroverdünnung hígítóval.

Hulladékkezelés:

az ártalmatlanítás országoként 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.