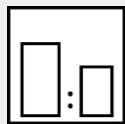


Termékleírás

2K-PU-HS alvázlakk aktív korrózióvédelemmel haszongépjárművek és teherautók alvázainak kiváló minőségű bevonatához.

Feldolgozási tudnivalók



Keverési arány

Edző	festék : edző (tömeg szerint)	festék : edző (térfogat szerint)
PU 900-25, PU 912-XX PU 933-10	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

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	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	15 - 20
Szórópisztoly / HVLP	PU 914/916	2,0 - 2,2	1,5 - 2,0	1 - 3	0 - 5
Airmix / Airless anyagnyomás	PU 900/912/ 933	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.



Száradási idő

Edző	Tárgyhőm.	Porszáraz	Érintésszáraz	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%):	~ 77
Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	~ 59
Szállítási viszkozitás DIN 53211 4 mm (mp-ben):	Tixotróp
Sűrűség DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,6
Fényességi fok DIN EN ISO 2813 W 60° (fényességi egységek):	50 - 60 félfényes

Tulajdonságok:

- vastag rétegben felhordható
- aktív korrózióvédő (cinkfoszfát)
- elektrosztatikusan feldolgozható
- nagyon jó vízállóság
- kitűnő UV- és időjárásállóság
- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C
- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C
- tapadás acélra, horganyozott aljakokra és alumíniumra

Elméleti kiadósság:

- ~ 42,6 m²/kg tömeg szerint 10:1 arányban A 60 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál
- ~ 37,2 m²/kg tömeg szerint 5:1 arányban PU 900-25 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:

< 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, eltávolítandók!

Figyelem: a fémtípusok, ötvözetek, fémbevonatok és konverziós rétegek stb. sokfélesége miatt a közvetlen tapadás nem feltételezhető automatikusan. Emiatt az adott felületen tapadási próbát 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 termékkel, alaposan P 360 / 400 szemcsefinomságú csiszolópapírral csiszolni, majd Mipa Silikonentferner termékkel tisztítani

- Javasolt rétegrend:**
- 1 rétegű bevonat:
Acél, horganyzott felületek, alumínium:
PU 265-50, szárazréteg-vastagság: 60 - 100 µm
- 2 rétegű bevonatrendszer:
Acél, horganyzott felületek:
alapozás: ***EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm
fedőréteg: PU 265-50, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm
- Alumínium:
alapozás: ***EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 25 - 30 µm
fedőréteg: PU 265-50, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

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

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

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.

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 tisztítószeres 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 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 terméknevet.