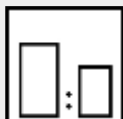


Termékleírás

Magas szárazanyag-tartalmú 2K poliuretán-akril vastagrétegű bevonat aktív korrózióvédelemmel HS minőségben, magas állékonyssággal 250 µm-es szárazréteg-vastagságig. Gépek, alkatrészek, szerkezetek, építőipari gépek ipari, vastagrétegű és kiváló minőségű bevonatára bel- és kültéren. Közvetlenül tapad acél és horganyozott felületekre.

Megfelel az EN ISO 45545-2:2013 + A1:2015 szabvány az anyagok és összetevők tűzben történő viselkedésére vonatkozó követelményeinek.

Feldolgozási utasítások



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

Az edző hozzákeverése után felhasználásra kész, 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
0,28 - 0,33

Rétegszám

2
1

Hígítás (%)

0
0



Száradási idő

Edző

–
–

Tárgyhőm.

20°C
60°C

Porszáraz

20 - 25 perc
–

Érintésszáraz

1 - 2 óra
–

Szerelhető

24 óra
30 perc

Csiszolható

–
–

Átvonható

–
–

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

Ismertetőjegyek

Főbb jellemzők:	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

Tulajdonságok:	- elektrosztatikusan megmunkálható - aktív korrózióvédelem (cinkfoszfát) - kitűnő UV- és időjárásállóság - nagyon jó víz- és oldószerállóság - nagyon jól ellenáll üzemanyagoknak, olajoknak - magas állékonyosság (kb. 250 µm szárazréteg-vastagságig) - hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C - hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C - tapad acélra - tapadási érték horganyozott aljakatokra: Gt 0 - 1
-----------------------	---

Elméleti kiadósság:	~ 40 m ² /kg tömeg szerint 8:1 arányban PU 916-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál ~ 38,3 m ² /kg tömeg szerint 6:1 arányban PU 914-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál
----------------------------	--

Tárolhatóság:	eredeti zárt kiszerelésben minimum 3 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.
----------------------	---

VOC:	< 430 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, 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 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:

1 rétegű bevonat:
Acél, horganyozott felületek:
PU 266-50, szárazréteg-vastagság: 80 - 150 µm

2 rétegű bevonatrendszer:
Acél, horganyozott felületek:
alapozás: **EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm
fedőréteg: PU 266-50, szárazréteg-vastagság: 80 - 150 µm

Alumínium:
alapozás: **EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 25 - 30 µm
fedőréteg: PU 266-50, szárazréteg-vastagság: 80 - 150 µm

3 rétegű bevonatrendszer:
Acél, horganyozott felületek:
alapozás: **EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm
közbenső réteg: EP 564-20, szárazréteg-vastagság: 80 - 150 µm
fedőréteg: PU 266-50, szárazréteg-vastagság: 80 - 150 µm

**További alapozók is elérhetők termékkínálatunkban, 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 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: 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.