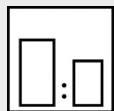


Gebruik

2K-PU-HS chassislak met actieve corrosiebescherming voor een hoogwaardige coating van chassis van bedrijfsvoertuigen en trucks. Verkrijgbaar in de glansgraden PU 265-50 halfglans en PU 265-70 zijdeglans.

Verwerkingsinstructies**Mengverhouding****Verharder****naar gewicht lak: Verharder****naar volume lak: Verharder**PU 900-25, PU 912-XX,
PU 933-XX

5 : 1

4 : 1

PU 914-XX

8 : 1

6 : 1

PU 916-XX, A 60

10 : 1

8 : 1

**Verharder**

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-05, PU 933-10

Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40

Mipa PU 916-10, PU 916-25

Mipa PUR Plus-verharder A 60

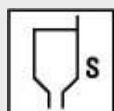
**Verwerkingstijd**

Met verharder -10 ca. 1,5 uur bij 20 °C

Met verharder A 60 ca. 8 uur bij 20 °C

**Verdunning**

Mipa 2K verdunning

**Spuitscositeit****Vloeibeker****Airmix/Airless**

20 - 25 s 4 mm DIN

40 - 50 s 4 mm DIN

--

PU 265-50 30-40 s

**Wijze van aanbrengen****Wijze van aanbrengen****Verharder****Druk (bar)****Sproeier
(mm)****Spuitsgangen****Verdunning**

Vloeibeker / HVLP

PU 900 / 912 / 933

2,0 - 2,5

1,2 - 1,3

2 - 4

15 - 20%

Vloeibeker / HVLP

PU 914 / 916

2,0 - 2,2

1,5 - 2,0

1 - 3

0 - 5%

Airmix / Airless

PU 900 / 912 / 933

100 - 120

0,23 - 0,28

1

0 - 10%

Airmix / Airless

PU 914 / 916

100 - 120

0,23 - 0,28

1

0 - 5%

Kwast, roller*

A 60

--

--

--

0 - 5%

*geschikt: bijv. mohair, pool, velours, glad vilt, rolloplan, schuimrol; niet geschikt: --



Droogtijd Verharder	Objecttemp.	Stofdroog	Grijpvast	Gereed voor montage	Schuurbaar	Overlakbaar:
-10	20 °C	15 - 30 min	2 - 3 uur	12 h	--	--
-10	60 °C	--	20 min	30 - 40 min	--	--
-25	20 °C	30 - 45 min	3 - 4 uur	16 h	--	--
-25	60 °C	--	30 min	45 min	--	--
-40 / A 60	20 °C	1,5 - 2 uur	8 - 10 uur	24 h	--	--
-40 / A 60	60 °C	--	--	1 h	--	--
PU 933-05	20 °C	30 - 45 min	1 - 2 uur	12 h	--	--
PU 933-10	20 °C	1,5 - 2 uur	2 - 3 uur	12 h	--	--

De uiteindelijke hardheid wordt bereikt na 7 - 8 dagen (20 °C).

Opmerkingen

Kenmerken:

Charakteristik:	PU 265-50	PU 265-70
Bindemittelbasis	Polyurethan-Acryl-System	
Festkörper (Gew.%)	71 - 77	68 - 74
Festkörper (Vol.%)	54 - 59	53 - 56
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s)	Thixotrop	
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l)	1,4 - 1,6	1,3 - 1,5
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten)	50 - 60 halbglänzend	> 70 seidenglänzend

Eigenschappen:

Kan in dikke lagen worden aangebracht
Actieve corrosiebescherming (zinkfosfaat)
elektrostatisch te verwerken
Hoge waterbestendigheid
Hoge UV- en weerbestendigheid,
kortstondige temperatuurblootstelling: 180 °C
Continue temperatuurbelasting: 150 °C
Hechting op staal, verzinkte oppervlakken en aluminium

Theoretisch verbruik:

+ A 60 bei 10 µm TSD	PU 265-50	PU 265-70
m²/kg	40,9 - 42,6	40,8 - 43,2
m²/l	57,0 - 60,8	55,3 - 58,3
+ PU 900-25 bei 10 µm TSD	PU 265-50	PU 265-70
m²/kg	35,1 - 37,2	35,3 - 38,0
m²/l	48,0 - 49,9	47,0 - 48,4

Opslag:

in de gesloten originele verpakking gedurende minimaal 3 jaar. Optimale bewaarcondities bij +5 °C tot +25 °C, vermijd direct zonlicht. Afwijkende bewaaromstandigheden kunnen het materiaal negatief beïnvloeden.

VOS-wetgeving:

EU-grenswaarde volgens Decopaint-richtlijn (ChemVOCFarbV) voor dit product in categorie A/j 500 g/l.
Dit product bevat maximaal de volgende VOS-waarden: Strijken / rollen met verharder A 60: <400 g/l
spuiten met verharder PU 916-XX: < 430 g/l
Spuiten met verharder PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-XX: < 510 g/l

Verwerkingscondities:

Vanaf +10 °C en tot 80% relatieve luchtvochtigheid. Zorg voor voldoende luchttoevoer en -afzuiging.

Versie: d 1/0721

Dit informatieblad is ter informatie! Voor zover wij weten, komt de informatie overeen met de stand van de techniek en is gebaseerd op jarenlange ervaring in de fabricage van onze producten. Ze ontslaan de gebruiker echter niet van de verantwoordelijkheid om de geschiktheid en het gebruik van onze producten voor het beoogde doel met inachtneming van de desbetreffende toestand van het object goed te controleren. Veiligheidsinformatiebladen en waarschuwingen op de verpakking moeten in acht worden genomen. Wij behouden ons het recht voor om de inhoud van de informatie op elk moment te wijzigen en aan te vullen zonder voorafgaande kennisgeving of verplichting tot actualisering.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49(0)8703/922-0 · Fax: +49(0)8703/922-100 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Voorbehandeling ondergrond: Verwijder olie, vet, roest, walshuid, kalkaanslag en andere stoffen die de functie beïnvloeden en de lak aantasten!

Let op: Door de grote verscheidenheid aan metaalsoorten, legeringen, metalen coatings en conversielagen, enz. is een directe hechting niet vanzelfsprekend. Er moet daarom een hechtingstest worden uitgevoerd op de originele metalen ondergrond.

Staal:

- Stralen volgens zuiverheidsgraad Sa 2½, straalresten verwijderen en zo snel mogelijk overlakken
- Handmatig ontroesten volgens zuiverheidsgraad St 3
- Ontvetten met Mipa WBS reiniger of Mipa siliconenverwijderaar

Verzinkte ondergronden:

- Ammoniakhoudend bevochtigingsmiddel met Mipa zinkreiniger
- Sweepen

Aluminium:

- Ontvetten met Mipa 2K-verdunning, grondig schuren met schuurpapier P 360/400 en daarna reinigen met Mipa siliconenverwijderaar

Structuursuggesties:

1-laags structuur

Staal, verzinkte ondergronden, aluminium:

PU 265-XX met 60 - 100 µm droge laagdikte

2-laags structuur

Staal, verzinkte ondergronden:

Primer: *EP 100-20 met 50 - 70 µm droge laagdikte deklaklaag:

PU 265-XX met 50 - 60 µm droge laagdikte

Aluminium:

Primer: *EP 100-20 met 25 - 30 µm droge laagdikte deklaklaag: PU

265-XX met 50 - 60 µm droge laagdikte

*andere Mipa-primers verkrijgbaar, neem contact op met uw vakspecialist of onze afdeling applicatietechnologie.

Speciale instructies:

Uitsluitend bedoeld voor professioneel gebruik.

Bijzonder UV-bestendige pigmentaties (bijv. pastelkleuren voor gevelcoating) zijn op aanvraag verkrijgbaar.

Controleer kleurnuance voor verwerking.

Bij het aanbrengen met een airmix/airless apparaat wordt aanbevolen te controleren of het gebruikte type apparaat geschikt is. Als er vorming van microschuim of blaasjes optreedt bij het aanbrengen met een airmix-/airless apparaat, wordt een toevoeging van meer verdunner of het gebruik van de 2K systeemadditieven PUA en PUS aanbevolen. Daarnaast dienen de laagdiktes zo klein mogelijk te worden gehouden.

Indien nodig zijn op 2K-meng- en doseersystemen afgestemde verharders en reinigingsmiddelen verkrijgbaar, neem hiervoor contact op met uw vakspecialist of raadpleeg onze applicatietechnologie.

Afhankelijk van de gebruikte verharder en de omstandigheden tijdens de toepassing kan de glansgraad hoger of lager zijn. De vermelde waarden hebben betrekking op de serie verharders 'PU 914-XX'.

Versie: d 1/0721

Dit informatieblad is ter informatie! Voor zover wij weten, komt de informatie overeen met de stand van de techniek en is gebaseerd op jarenlange ervaring in de fabricage van onze producten. Ze ontslaan de gebruiker echter niet van de verantwoordelijkheid om de geschiktheid en het gebruik van onze producten voor het beoogde doel met inachtneming van de desbetreffende toestand van het object goed te controleren. Veiligheidsinformatiebladen en waarschuwingen op de verpakking moeten in acht worden genomen. Wij behouden ons het recht voor om de inhoud van de informatie op elk moment te wijzigen en aan te vullen zonder voorafgaande kennisgeving of verplichting tot actualisering.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49(0)8703/922-0 · Fax: +49(0)8703/922-100 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Gereedschap schoonmaken: Gereedschap direct na gebruik reinigen met nitro verdunner.

Afvoer: Afvoer vindt plaats via het Kreislaufsysteem Blechverpackungen und Stahl (KBS) (recycling van blikverpakkingen en staal).
De verpakkingen moeten schoon, droog, vrij van vreemde stoffen en volledig leeg zijn. Bij kunststof houders moet de metalen beugel worden verwijderd. De verpakkingen moeten het productlabel van het laatste product tonen.