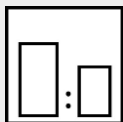


### Termékleírás

2K-poliuretán-akril-festék hosszú nyitott idővel, homlokzatok, gépek, illetve szerkezetek kiváló minőségű bevonataként. Ecsettel és hengerrel is felhordható.

Mipa EP 100-20 alapozóval egy bevonatrendszerben alkalmazva megfelel az EN ISO 45545-2:2013 + A1:2015 szabvány az anyagok és összetevők tűzben történő viselkedésére vonatkozó követelményeinek.

### Feldolgozási utasítások



#### Keverési arány

Edző	festék : edző (tömeg szerint)	festék : edző (térfogat szerint)
PU 900-25, PU 912-XX PU 933-10, PU 950-25	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, 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



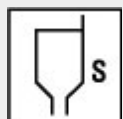
#### Fazékidő

-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/ 933/950	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	15 - 20
Szórópisztoly / HVLP	PU 914/916	2,0 - 2,5	1,5 - 2,0	1 - 3	0 - 5
Airmix / Airless anyagnyomás	PU 900/912/ 933/950	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; nem javasolt típusok: –



### 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

<b>Főbb jellemzők:</b>	Kötőanyag bázis:	Poliuretán-Akril rendszer
	Szárazanyag-tartalom (tömeg%):	~ 76
	Szárazanyag-tartalom (térfogat%):	~ 58
	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):	50 - 60 félfényes

<b>Tulajdonságok:</b>	- hosszú nyitott idő, vastag rétegben felhordható
	- elektrosztatikusan feldolgozható
	- nagyon jó vízállóság
	- kitűnő időjárás- és UV-állóság
	- hőállóság rövid idejű hőterhelés esetén: 180°C
	- hőállóság tartós hőterhelés esetén: 150°C
	- tapad acélra, horganyozott felületekre és üvegre
	- tapadási érték alumíniumra: Gt 1

<b>Elméleti kiadósság:</b>	~ 42,5 m <sup>2</sup> /kg tömeg szerint 10:1 arányban A 60 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál
	~ 37,2 m <sup>2</sup> /kg tömeg szerint 5:1 arányban PU 900-25 edzővel 10 µm szárazréteg-vastagságnál

<b>Tárolhatóság:</b>	eredeti zárt kiserelésben legalább 3 év. Optimális tárolási feltételek +5°C és +25°C között, közvetlen napsugárzástól védve. Eltérő tárolási feltételek az anyag nemkívánatos tulajdonságaihoz vezethetnek.
----------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<b>VOC:</b>	< 360 g/l**
-------------	-------------

**Feldolgozási feltételek:** +10°C felett és maximum 80% relatív páratartalomig. Gondoskodni kell a megfelelő átszellőztetésről.

**Felület előkészítése:** olaj, zsír, rozsdás, 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 távolítsa el a felületről és mihamarabb fesse át
- kézi rozsdamentesítés esetén az 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

Porszórt felületek és festett homlokzatburkoló acélpanelek:

- előtisztítás Mipa WBS Reiniger termékkel, majd vízzel átmosni
- Mipa Silikonentferner termékkel tisztítani
- krétásodott régi festékek esetén az alapot Mipa Tiefgrund LH termékkel megszilárdítani

Üveg:

- festés előtt egyértelműen meg kell határozni az üvegfelület átfesthető oldalát (pl. megfelelő mérőeszközzel az úsztatott üveg ónfüredő oldalának azonosítására), mivel az üveg ónfüredő oldali átfestése általánosságban nem lehetséges.
- zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner termékkel

**Javasolt rétegrend:**

1 rétegű bevonat:

horganyzott felületek, alumínium:

PU 250-50, szárazréteg-vastagság: 60 - 70 µm

2 rétegű bevonatrendszer:

acél, horganyzott felületek:

Alapozás: \*\*\*EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm

Fedőréteg: PU 250-50, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

Alumínium:

Alapozás: \*\*\*EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 25 - 30 µm

Fedőréteg: PU 250-50, szárazréteg-vastagság: 50 - 60 µm

Porszórt felületek és festett homlokzatburkoló acélpanelek:

Alapozás a régi festék sérült helyein: \*\*\*EP 100-20, szárazréteg-vastagság: 50 - 70 µm

Fedőréteg: PU 250-50, szárazréteg-vastagság: 60 - 80 µm

Üveg:

2 rétegű bevonatrendszer:

Előkezelés: 1K-Glasprimer

Fedőréteg: PU 250-50, PU 950-25 edzővel, 50 - 60 µm szárazréteg-vastagsággal

1 rétegű bevonat:

PU 250-50, PU 950-25 edzővel, 50 - 60 µm szárazréteg-vastagsággal

**Megjegyzés:** fokozott mechanikai és/vagy nedvességterhelésnek kitett területeken a Mipa 1K-Glasprimer üvegalapozóval történő előkezelés nyomatékosan ajánlott.

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

### Egyéb információk:

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

Felhordás ecsettel / hengerrel, A 60 edző esetén: < 400 g/l

Felhordás szórással PU 914-XX, PU 916-XX edző esetén: < 420 g/l

Felhordás szórással PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-10, PU 950-25 edző esetén: < 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.

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 színárnyalatok PMI egyrétegű festékek” termékinformációit 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.

A Mipa PU 250-50 ásványi aljzatokra is felhordható termék.

Ez esetben a Mipa PU 250-50 Fußbodenbeschichtung műszaki adatlap szerinti felhasználási utasítás és tulajdonságok a mérvadóak.

Igény esetén kétkomponensű berendezésekhez fejlesztett edzők és tisztítószeresek 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 916-XX, A 60 edzősorozatokra vonatkoznak.

GISCODE: PU35

### 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.