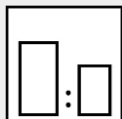


Použití

Mipa 2K polyuretan-akrylový lak s delší dobou rozlivu. Ideální pro vysoce kvalitní povrchové úpravy fasád, konstrukcí, strojů. Vhodný pro aplikaci stříkáním, nebo pro aplikaci válečkem.

V kombinaci s Mipa EP 100-20 splňuje požadavky požární odolnosti materiálů pro kolejová vozidla podle normy: EN 45545-2: 2013 + A1: 2015 (BRANDSCHUTZ)

Pokyny ke zpracování**Míchací poměr**

Tužidlo	Na váhu lak : tužidlo	Na objem lak : tužidlo
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

**Tužidlo**

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-tužidlo A 60

**Zpracovatelnost**

S tužidlem -10 cca. 1,5h při 20 °C
 S tužidlem A 60 cca. 8 h při 20 °C

**Ředění**

Mipa 2K-ředidlo V10, V25, V40

**Viskozita při lakování**

Pistole s horní nádobkou	Airmix / Airless
20 - 25 s 4 mm DIN	30 - 40 s 4 mm DIN

**Zpracování**

Zařízení	Tužidlo	Tlak (bar)	Tryska(mm)	Vrstvy	Ředění
Pistole s horní nádobkou / HVLP	PU 900 / 912 / 933 / 950	2,0 – 2,5	1,2 – 1,3	2 – 4	15 – 20 %
Pistole s horní nádobkou / HVLP	PU 914 / 916	2,0 – 2,2	1,5 – 2,0	1 – 3	0 – 5 %
Airmix/Airless Tlak materiálu	PU 900 / 912 / 933 / 950	1,0 – 2,0 100 – 120	0,23 – 0,28	1	0 – 10 %
Airmix/Airless Tlak materiálu	PU 914 / 916	1,0 – 2,0 100 – 120	0,23 – 0,28	1	0 – 5 %
Válečkování	A 60	--	--	--	0 – 5 %

*vhodné válečky: např. mohér, supren, velur, hladká plst', roletová pěna. Doporučujeme MP Radiátorový váleček Aurora, MP malířský váleček UniPlan; není vhodný: --

**Schnutí**

Tužidlo	Teplota objektu	Proti prachu	Na dotek	Pro montáž	Brousitelné	Přelakovatelné
-10	20 °C	15 - 30 min	2 - 3 h	12 h	--	--
-10	60 °C	--	20 min	30 - 40 min	--	--
-25	20 °C	30 - 45 min	3 - 4 h	16 h	--	--
-25	60 °C	--	30 min	45 min	--	--
-40 / A 60	20 °C	1,5 - 2 h	8 - 10 h	24 h	--	--
-40 / A 60	60 °C	--	--	1 h	--	--
PU 933-10	20 °C	1,5 - 2 h	2 - 3 h	12 h	--	--

Plné vytvrdnutí po 7 - 8 dnech (při 20°C).

Poznámky**Technické údaje:**

Pojivo na bázi:	Polyuretan-acryl
Podíl sušiny (na váhu%):	71 – 76
Podíl sušiny (na objem%):	54 - 58
Viskozita při dodání DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotropní
Specifická hmotnost DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,4 – 1,5
Stupeň lesku DIN EN ISO 2813 W 60°:	50 – 60 polelesklý

Vlastnosti:

Prodloužená doba zasychání, možno nanášet v silné vrstvě
 Možnost nanášení elektrostaticky
 Vysoká odolnost proti vodě
 Vysoká odolnost proti UV záření a povětrnostním vlivům
 Krátkodobé teplotní zatížení 180 °C
 Dlouhodobé teplotní zatížení 150 °C
 Přilnavost k ocelovým a pozinkovaným podkladům
 Přilnavost k hliníku: Gt 1

Teoretická vydatnost:

40,7 - 42,5 m² / kg 10:1 na váhu s A 60 (při tloušťce vrstvy 10 µm)
 56,5 - 60,2 m² / l 10:1 na váhu s A 60 (při tloušťce vrstvy 10 µm)
 35,0 - 37,2 m² / kg 5:1 na váhu s PU 900-25 (při tloušťce vrstvy 10 µm)
 47,7 - 49,6 m² / l 5:1 na váhu s PU 900-25 (při tloušťce vrstvy 10 µm)

Skladovatelnost:

Skladovat v suchu, chránit před mrazem a přímým sluncem . Optimální teplota skladování od + 5 °C do + 25 °C. Skladovatelnost v uzavřeném originálním obalu min. 3 roky.

Obsah VOC:

Limitní hodnota EU podle směrnice o dekoračních nátěrech (ChemVOCFarbV) pro tento produkt v kategorii A/j 500 g/l.
 Tento výrobek obsahuje max. následující hodnoty VOC:
 Štětcem / válcováním s tužidlem A 60: < 400 g/l
 Stříkání s tužidlem PU 914-XX, PU 916-XX: < 420 g/l
 Stříkání s tužidlem PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-10, PU 950-25 < 500 g/l

- Podmínky pro zpracování:** Od +10 °C a do 80 % relativní vzdušné vlhkosti.
- Předúprava podkladu:** Odstraňte olej, mastnotu, rez, šupiny po válcování, vodní kámen, jakož i další látky ovlivňující funkci a nátěr!
- POZOR !!! Kvůli různým typům kovů, slitin a kovových povrchů, nemusí být zaručena přímá přilnavost, proto je nutné provést zkoušku přilnavosti na jednotlivých materiálech.
- Ocel:**
- Otryskejte podle stupně čistoty Sa 2½, odstraňte zbytky po otryskání a neprodleně přelakujte.
 - Ruční očištění podle stupně čistoty St 3
 - Odmastěte čističem Mipa WBS nebo Mipa odstraňovačem silikonu.
- Zinek:**
- Omýt čpavkovým roztokem Mipa Zinkreiniger
- Hliník:**
- Odmastit s Mipa 2K-ředidlem, důkladně obruste brusným papírem P360/400 a odmastit odmašťovačem Mipa Silikonentferner
- Sklo:**
- Před lakováním je třeba jasně určit lakovatelnou stranu povrchu skla (např. pomocí vhodného měřicího přístroje k rozpoznání strany cínové lázně u plaveného skla), protože přes stranu cínové lázně obecně není možné lakovat. - Odmastěte čisticím prostředkem Mipa WBS Cleaner nebo Mipa Silicone Remover.
- Práškově lakované staré nátěry, přelakované staré nátěry:**
- Před čištěním použijte Mipa WBS čistič a opláchněte vodou, po čištění použijte Mipa Silikonentferner. Mipa a v případě křídových starých nátěrů: zkonsolidovat pomocí Mipa Hloubkově penetračního nátěru LH.
- Návrh zpracování :**
- Jednovrstvé lakování:**
- Ocel, pozink, hliník:
Vrch: PU 250-50 (tloušťka vrstvy 60 - 70 µm)
- Dvouvrstvé lakování:**
- Ocel, pozink:
Základ: EP 100-20 (tloušťka vrstvy 50 - 70 µm)
Vrch: PU 250-50 (tloušťka vrstvy 50 - 60 µm)
- Hliník:
Základ: EP 100-20 (tloušťka vrstvy 25 - 30 µm)
Vrch: PU 250-50 s PU 950-25 (tloušťka vrstvy 50 - 60 µm)
- Sklo: Předúprava: 1K základní nátěr na sklo Vrchní nátěr: PU 250-50 včetně PU 950-25 s tloušťkou suchého filmu 50 - 60 µm 1 nátěr nástavbový Sklo: PU 250-50 včetně PU 950-25 s tloušťkou suchého filmu 50 - 60 µm Poznámka: V oblastech se zvýšeným mechanickým a/nebo vlhkostním namáháním se důrazně doporučuje předúprava 1K základním nátěrem MIPA na sklo.
- Práškově lakované staré nátěry, přelakované staré nátěry:

Základní nátěr na poškozená místa starého nátěru: *EP 100-20 s tloušťkou suchého filmu 50 - 70 µm

Vrchní nátěr: PU 250-50 o tloušťce suchého filmu 60 - 80 µm.

*K dispozici jsou další základní nátěry Mipa, obraťte se na svého odborného konzultanta nebo na naše aplikační techniky.

Upozornění:

*Pro další dostupné základní nátěry Mipa, kontaktujte prosím svého technického poradce nebo naše oddělení aplikační techniky.

Určeno pouze pro profesionální použití.

Zvláště pigmentace odolné proti UV záření (např. pastelové odstíny pro fasády). K dispozici na vyžádání.

Je možné namíchat fluorescenční nátěry Mipa Neon-Farbtöne, které jsou určeny pro aplikaci v jedné vrstvě. V tomto případě naleznete další podrobnosti v informacích o výrobku Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke.

Před zpracováním zkontrolujte barevný odstín.

Při aplikaci pomocí zařízení airmix/airless se doporučuje zkontrolovat vhodnost použitého typu zařízení. Pokud dojde při aplikaci airmix/airless k mikro pění nebo varu, doporučujeme přidat větší množství ředidla nebo použít 2K systémové přísady PUA a PUS. Kromě toho by měla být tloušťka vrstvy co nejmenší.

Mipa PU 250-50 lze použít i na minerální podklady. Informace o zpracování a vlastnostech naleznete v informacích o výrobku Mipa PU 250-50 na minerální podlahy.

V případě potřeby jsou k dispozici tužidla a čisticí prostředky na míru pro 2K systémy. Pro další dotazy kontaktujte svého technického poradce.

Úroveň lesku může být vyšší nebo nižší v závislosti na použitém tužidle a podmínkách aplikace. Uvedené hodnoty se vztahují na řadu tužidel „PU 916-XX, A 60.

GISCODE: PU35

Čistění nářadí:

Nářadí ihned po použití očistěte nitro ředidlem.

Likvidace:

Likvidace obalů je zajištěna ve spolupráci s firmou EKO-KOM. Obaly k likvidaci odevzdávejte čisté a zcela vyprázdňené. Z plastových obalů je nutné odstranit kovové části.