

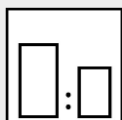
**Použití**

Vysoce kvalitní dvousložkový polyuretanový akrylátový lak pro užitková vozidla, stavebních částí a silně namáhaných ploch, stroje a konstrukce.

Lze bezpečně použít v kombinaci s Mipa EP 100-20 pro povrchy, které přicházejí do přímého kontaktu se suchými a abrazivními potravinami (např. obiloviny).

certifikát ISEGA 43517 U 16

Mipa PU 240-05 lakovaná na dřevotřískové desce, má schválení podle požární ochrany DIN 4102-1 prokazující třídu stavebního materiálu B1.

**Pokyny ke zpracování****Míchací poměr**

Tužidlo	Na váhu lak : tužidlo	Na objem lak : tužidlo
PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-10, PU 950-25	3 : 1	2 : 1
PU 914-XX	4 : 1	3 : 1
PU 916-XX, A60	5 : 1	4 : 1

**Tužidlo**

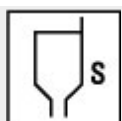
Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-10, PU 950-25  
 Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40  
 Mipa PU 916-10, PU 916-25  
 Mipa PUR Plus-tužidlo A 60

**Zpracovatelnost**

S tužidlem -10 cca. 1 h při 20 °C  
 S tužidlem -40 cca. 8 h při 20 °C

**Ředění**

Mipa 2K-ředidlo V 10, V 25, V 40

**Viskozita při lakování**

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

**Zpracování**

Zařízení	Tužidlo	Tlak (bar)	Tryska(mm)	Vrstvy	Ředění
Pistole s horní nádobkou / HVLP	-	2,0 – 2,5	1,2 – 1,3	2 – 4	10 – 15 %
Airmix/Airless	-	100 – 120	0,23 – 0,28	1	10 – 15 %
Válečkování	-	--	--	--	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
--	20 °C	20 - 25 min	2 – 3 h	6 – 8 h	--	--
--	60 °C	--	--	30 min	--	--

Plné vytvrdnutí po 5 - 6 dnech (při 20°C).

**Poznámky****Technické údaje:**

Pojivo na bázi:	Polyuretan-acryl
Podíl sušiny (na váhu%):	57 – 63
Podíl sušiny (na objem%):	42 - 43
Viskozita při dodání DIN 53211 4 mm (in s):	140 - 160
Specifická hmotnost DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,2 – 1,4
Stupeň lesku DIN EN ISO 2813 W 60°:	< 2 tupě matný

**Vlastnosti:**

Možnost nanášení elektrostaticky  
 Vysoká odolnost proti vodě  
 Vysoká odolnost proti UV záření a povětrnostním vlivům  
 Vysoká chemická odolnost  
 Vysoká odolnost vůči rozpouštědlům  
 Odolnost proti poškrábání  
 Vynikající chemická a mechanická odolnost  
 Krátkodobé teplotní zatížení 180 °C  
 Dlouhodobé teplotní zatížení 150 °C

**Teoretická vydatnost:**

38,4 - 42,3 m<sup>2</sup> / kg 5:1 na váhu s A 60 (při tloušťce vrstvy 10 μm)  
 48,8 - 49,5 m<sup>2</sup> / l 5:1 na váhu s A 60 (při tloušťce vrstvy 10 μm)  
 30,1 - 34,1 m<sup>2</sup> / kg 3:1 na váhu s PU 912-25 (při tloušťce vrstvy 10 μm)  
 36,5 - 37,6 m<sup>2</sup> / l 3:1 na váhu s PU 912-25 (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:**

Tento výrobek obsahuje maximálně následující hodnoty VOC:  
 Neředěný s tužidlem A 60: < 460 g/l  
 Neředěný s tužidlem PU 912-XX: < 560 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 nezbytné jasně určit stranu kterou lze přelakovat. (např. pomocí vhodného měřicího zařízení k identifikaci strany cínové lázně při výrobě plaveného skla), protože přelakování strany cínové lázně je obecně nemožné. Odmastěte odstraňovačem silikonu Mipa Silikonentferner nebo WBS Reiniger

**Návrh zpracování :****Ocel, pozink:**

Základ: EP 100-20 (tloušťka vrstvy 50 - 70 µm)

Vrch: PU 240-05 (tloušťka vrstvy 50 - 60 µm)

**Hliník:**

Základ: EP 100-20 (tloušťka vrstvy 25 - 30 µm)

Vrch: PU 240-05 (tloušťka vrstvy 50 - 60 µm)

**Sklo:**

Základ: 1K - základ na sklo (1K-Glasprimer)

Vrch: PU 240-05 s PU 950-25 (tloušťka vrstvy 50 - 60 µm)

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

**Upozornění:**

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.

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

Při výskytu puchýřků při aplikaci válečkem se doporučuje přidání 5% přísady PUS, aditivům musí být důkladně rozmícháno jinak může dojít ke vzniku kráterů.

Pro aplikaci válečkem platí dodržujte následující pokyny:

- Před použitím nového válečku, přejeďte přes obrácenou stranu lepicí pásky abyste se zbavili nesoudržných chloupků
- Před zahájením práci s novým válečkem důkladně namočte barvou a vytočte, aby mohl uniknout veškerý vzduch
- Nepracujte na přímém slunečním světle nebo na vyhřívaných plochách.  
Pracovní teplota v rozmezí od +10 °C do max. +25 °C.
- Pracujte pouze za suchých povětrnostních podmínek, bez deště, rosy, mlhy atd.
- Válečkem pohybujte rovnoměrně, a ne příliš rychle.  
Pomalým válcováním s nízkým přitlakem.
- Vyvarujte se nanášení příliš silné vrstvy v jedné vrstvě.
- Válečkování není vhodné pro velkoplošnou aplikaci.

Úroveň lesku může být vyšší nebo nižší v závislosti na použitém tužidle a podmínkách aplikace. Uvedené hodnoty se vztahují na řadu tužidel „PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-10, PU 950-25.

Pro vojenské použití viz informace o výrobku Mipa PU 240-05 MIL.

**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 vyprázdněné. Z plastových obalů je nutné odstranit kovové části.