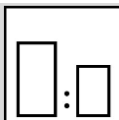


Obszar zastosowania

PU 216-10 (seria 4266-x1) jest niskorozcieńczalnikowym, 2K lakierem nawierzchniowym na bazie żywicy akrylowej, odpowiednim do lakierowania pojazdów użytkowych, maszyn budowlanych i rolniczych, a także aparatury i maszyn.

Instrukcja zastosowania



Proporcje mieszania

Utwardzacz	wagowo (lakier : utwardzacz)	objętościowo (lakier : utwardzacz)
PU 952-XX	4 : 1	2,5 : 1
PU 954-25	5 : 1	3 : 1



Utwardzacz

Mipa PU 952-25 (PUR Utwardzacz 8590), PU 952-35 (PUR Utwardzacz 8593)
Mipa PU 954-25 (PUR Utwardzacz 8568)



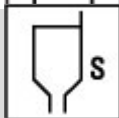
Czas przydatności do użycia gotowej mieszanki

Z utwardzaczem -25 ok. 6 h w 20°C



Rozcieńczalnik

Mipa 2K Rozcieńczalnik 9403 wolny (Dedelan Rozcieńczalnik 9403)



Lepkość natryskowa

Gotowy do aplikacji po dodaniu utwardzacza, niższą lepkość aplikacji ok. 20 s 4 mm DIN można uzyskać przy użyciu 2 % Mipa 2K Rozcieńczalnika 9403 wolnego.

Pistolet lakierniczy z górnym kubkiem

ok. 35 - 40 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

ok. 35 - 40 s 4 mm DIN



Metoda aplikacji

Pistolet z kubkiem górnym / HVLP

Airess / Airmix

Utwardzacz

-

-

Ciśnienie

(bar)

2,0 – 2,5

100 – 120

Dysza

(mm)

1,2 – 1,3

0,23 – 0,28

Liczba natrysków

2

1

Rozcieńczalnik

0 %

0 %



Utwardzacz

-

-

Temperatura obiektu

20°C

60-80°C

Pyłosuchy

60-70 min.

-

Odporny na dotyk

6 h

-

Gotowy do montażu

-

45 min.

Gotowy do szlifowania

-

-

Gotowy do polakierowania

16 h

-

Faza odparowania przed suszeniem wymuszonym = 15 min/20 °C. Ostateczną twardość osiąga się po 7 dniach (20 °C).

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.

Uwagi

Charakterystyka:

Spoiwo	System poliuretanowo-akrylowy
Ciała stałe (% wagowo)	67 - 71
Ciała stałe (% objętościowo)	51 - 56
Lepkość dostawy DIN 53211 4 mm (w sek.)	110 - 130
Ciężar właściwy DIN EN ISO 2811 (kg/l)	1,2 – 1,4
Stopień połysku DIN EN ISO 2813 W 60° (jednostki połysku)	5 - 15 mat

Właściwości:

Możliwość obróbki elektrostatycznej

Wysoka odporność na promieniowanie UV i warunki atmosferyczne

Wysoka odporność na rozcieńczalniki, oleje i paliwa

Bardzo dobre krycie krawędzi i stabilność

Dobra absorpcja mgiełki lakierniczej

Odporność na działanie podwyższonej temperatury:

przez krótki czas : 180°C

przez dłuższy czas : 150°C

Przyczepność do stali

Wydajność teoretyczna:

39,8 – 43,8 m²/kg, 5:1 wagowo z PU 954-25, przy 10 µm grubości suchej powłoki

48,5 - 53,5 m²/l, 5:1 wagowo z PU 954-25, przy 10 µm grubości suchej powłoki

36,8 - 40,8 m²/kg, 4:1 wagowo z PU 952-25, przy 10 µm grubości suchej powłoki

43,9 - 47,9 m²/l, 4:1 wagowo z PU 952-25, przy 10 µm grubości suchej powłoki

Przechowywanie: W zamkniętym oryginalnym pojemniku minimum 12 miesięcy.

Zawartość LZO:

Wartość graniczna UE zgodnie z dyrektywą dotyczącą produktów typu Decopaint (ChemVOCFarbV) dla tego produktu w kategorii A/j 500 g/l.

Produkt zawiera maksymalnie:

natrysk z utwardzaczem PU 954-25: 440 g/l

natrysk z utwardzaczem PU 952-25: 470 g/l

Warunki aplikacji: Od + 10°C i do 80% względnej wilgotności powietrza. Należy zapewnić odpowiednią wentylację.

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.

Przygotowanie podłoża:

Olej, tłuszcz, rdzę, zgorzelinę, jak również inne substancje mogące mieć wpływ na lakier – usunąć!

Uwaga:

Z uwagi na mnogość różnych rodzajów metali, stopów, pokryć metalicznych i warstw łączonych itp. nie możemy zagwarantować bezpośredniej przyczepności, z tego powodu należy przeprowadzić test przyczepnościowy na dostępnym podłożu metalicznym.

Stal:

- Piaskowanie zgodne ze stopniem czystości SA 2 1/2, resztki usunąć i natychmiast polakierować
- Ręczne usuwanie rdzy według stopnia czystości St 3
- Odtłuścić Zmywaczem Mipa WBS lub Zmywaczem silikonów Mipa

Podłoża ocynkowane:

- amoniakalne środki powierzchniowo czynne (Zmywacz do ocynku Mipa)
- Sweepen (obróbka strumieniowo-ścierna)

Aluminium:

- Odtłuścić Rozcieńczalnikiem Mipa 2K, dokładnie przeszlifować papierem ściernym P 360/400 i odtłuścić Zmywaczem silikonów Mipa.

Zastosowanie:

Technologia 2-warstwowa

Stal, podłoża ocynkowane, aluminium:

Podkład: *EP 106-20, EP 180-20 lub PU 111-20 przy 50 – 70 µm grubości suchej powłoki

Lakierowanie nawierzchniowe: PU 216-10 przy 50 – 60 µm grubości suchej powłoki

Stal, podłoża ocynkowane, aluminium:

Podkład: *EP 163-20 przy 110 – 130 µm grubości suchej powłoki

Lakierowanie nawierzchniowe: PU 216-10 przy 50 – 70 µm grubości suchej powłoki

Wskazówki dotyczące pracy z produktem:

*Możliwe również inne podkłady gruntujące Mipa, prosimy o kontakt z naszym doradcą technicznym.

Produkt przeznaczony jest tylko do profesjonalnego zastosowania.

Przez aplikacją sprawdzić odcień.

Przy grubości warstwy mokrej >120 µm może dojść do powstawania pęcherzyków na skutek niekorzystnego wpływu otoczenia.

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.

W przypadku aplikacji za pomocą Airmix/Airless zaleca się sprawdzenie, czy urządzenie będzie odpowiednie do aplikacji. Jeśli podczas aplikacji Airmix/Airless wystąpi mikropiana lub pęcherzyki, zalecane jest dodanie większej ilości rozcieńczalnika lub zastosowanie 2K dodatków systemowych PUA i PUS. Ponadto grubość warstw powinna być jak najmniejsza.

W razie potrzeby dostępne są utwardzacze i środki czyszczące dostosowane do systemów 2K, prosimy o kontakt z doradcą technicznym.

Warunki schnięcia:

Suszenie powietrzem: w niższych temperaturach schnięcia i przy wysokiej wilgotności względnej powietrza występują znaczne zmiany w czasach schnięcia. W razie potrzeby parametry schnięcia należy ustalić poprzez wykonanie natrysku próbnego.

Suszenie wymuszone: warunki schnięcia należy ustalić w zależności od grubości mokrej warstwy (prędkość powietrza, powietrze nawiewane/wywiewane, krzywe temperatur).

Czyszczenie narzędzi:

Narzędzia wyczyścić natychmiast po użyciu rozcieńczalnikiem nitro.

Ochrona środowiska:

Utylizacja odbywa się poprzez system recyklingu opakowań blaszanych i stali (KBS). Opakowanie musi być czyste, suche, wolne od ciał obcych i pozbawione pozostałości. W przypadku pojemników z tworzywa sztucznego należy usunąć metalowy wspornik. Na opakowaniu musi znajdować się etykieta ostatniego napełnionego produktu.

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.