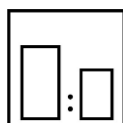


## Obszar zastosowania

Wysokojakościowy i grubowarstwowy 2K-lakier nawierzchniowy akrylowo-poliuretanowy, w jakości HS, z aktywną ochroną antykorozyjną i o dużej zawartości ciał stałych, do nanoszenia na maszyny, elementy budowlane, konstrukcje i maszyny budowlane. Zastosowanie wewnątrz oraz na zewnątrz. Bezpośrednia przyczepność do stali i podłoży ocynkowych. Stabilny do 250 µm na sucho.

Spełnia wymagania dotyczące odporności ogniowej materiałów i komponentów zgodnie z EN 45545-2: 2013 + A1:2015.

## Instrukcja zastosowania



### Proporcje mieszania

#### Utwardzacz

PU 914-XX  
 PU 916-XX

#### wagowo (lakier : utwardzacz)

6 : 1  
 8 : 1

#### objętościowo (lakier : utwardzacz)

4 : 1  
 6 : 1



### Utwardzacz

Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40  
 Mipa PU 916-10, PU 916-25



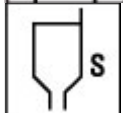
### Czas przydatności do użycia

z utwardzaczem -10 ok. 1 h w temp. 20 °C  
 z utwardzaczem -40 ok. 5 h w temp. 20 °C



### Rozcieńczalnik

Gotowy do aplikacji po dodaniu utwardzacza, w razie potrzeby rozcieńczyć rozcieńczalnikiem 2K.



### Lepkość natryskowa

pistolet lakierniczy z kubkiem górnym  
 tiksotropowy

### Airmix / Airless

tiksotropowy



### Metoda aplikacji

#### Metoda aplikacji

pistolet lakierniczy z  
 kubkiem górnym/ HVLP

#### Utwardzacz

—

#### Ciśnienie (bar)

2,0 – 2,2

#### Dysza (mm)

1,5 - 2,5

#### Liczba natrysków

2

#### Rozcieńczalnik

0 %

Airmix / Airless

—

100 – 120

0,28 – 0,33

1

0 %



### Czas suszenia

#### Utwardzacz

—

#### Temperatura obiektu

20 °C

#### Pyłosuchy

20 – 25 minut

#### Odporny na dotyk

1 – 2 h

#### Gotowy do montażu

24 h

#### Gotowy do szlifowania

—

#### Gotowy do polakierowania

—

—

60 °C

—

—

30 minut

—

—

Końcowy stopień utwardzenia uzyskuje się po 5 - 6 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

<b>Charakterystyka:</b>	Spoivo	system akrylowo-poliuretanowy
	Ciała stałe (wagowo %)	68 – 74
	Ciała stałe (objętościowo %)	50 – 54
	Lepkość dostawy DIN 53211 4 mm (w sek.)	tiksotropowy
	Ciężar właściwy DIN EN ISO 2811 (kg/l)	1,3 – 1,5
	Stopień połysku DIN EN ISO 2813 60°	10 – 20 mat
<b>Właściwości:</b>	możliwe nanoszenie elektrostatyczne aktywna ochrona przeciwkorozyjna, zawiera fosforan cynku wysoka odporność na działanie promieni UV i zmiennych warunków pogodowych bardzo dobra ochrona przed działaniem wody, odporność na działanie rozpuszczalnika odporność na działanie benzyny i olejów bardzo wysoka stabilność powłoki (do 250 µm warstwy suchego filmu) odporność na działanie podwyższonej temperatury przez krótki czas: 180 °C odporność na działanie podwyższonej temperatury przez dłuższy czas: 150 °C przyczepność do stali przyczepność do ocynku: Gt 0 - 1	
<b>Wydajność teoretyczna:</b>	38,0 – 40,1 m <sup>2</sup> /kg, 8: 1 wagowo z PU 916-25, 10 µm WSF 52,2 - 55,0 m <sup>2</sup> /l, 8: 1 wagowo z PU 916-25, 10 µm WSF 36,2 - 38,4 m <sup>2</sup> /kg, 6: 1 wagowo z PU 914-25, 10 µm WSF 49,2 - 51,3 m <sup>2</sup> /l, 6: 1 wagowo z PU 914-25, 10 µm WSF	
<b>Przechowywanie:</b>	W oryginalnie zamkniętym pojemniku minimum 3 lata. Optymalne warunki przechowywania w temperaturze od + 5 °C do + 25 °C, unikać bezpośredniego działania promieni słonecznych. Odmienne warunki przechowywania mogą spowodować niepożądane właściwości materiału.	
<b>Ustawodawstwo</b>	EU-wartość graniczna dla produktu zgodnie z dyrektywą Decopaint (ChemVOCFarbV) (według kategorii A/j) 500 g/l. Produkt zawiera maksymalnie następujące wartości LZO: Natryskiwanie z utwardzaczem PU 916-XX < 420 g/l Natryskiwanie z utwardzaczem PU 914-XX < 440 g/l	
<b>Warunki aplikacji:</b>	Od 10°C i do 80% względnej wilgotności powietrza. Należy zapewnić odpowiednią wentylację.	
<b>Przygotowanie podłoża:</b>	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 ½, resztki usunąć - Ręczne usuwanie rdzy według stopnia czystości St 3 - Odtłuścić zmywaczem silikonów Mipa WBS Reiniger lub Mipa Silikonentferner	

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.

Podłoża ocynkowane:

- Oczyszczyć amoniakalnymi środkami powierzchniowo czynnymi Mipa Zinkreiniger.
- Obróbka strumieniowo-ścierna

Aluminium:

- Przemyć rozcieńczalnikiem Mipa 2K, przeszlifować papierem ściernym P 360/400 i odtłuścić zmywaczem silikonów Mipa Silikonentferner.

**Lakierowanie:**

Technologia 1-warstwowa  
stal, ocynkowane podłoża:  
PU 266-10 przy 80 - 150 µm WSF

Technologia 2-warstwowa  
stal, ocynkowane podłoża:  
Podkład: \*\*EP 100-20 przy 50 - 70 µm WSF  
Lakierowanie nawierzchniowe: PU 266-10 przy 80 - 150 µm WSF

Aluminium:  
Podkład: \*EP 100-20 przy 25 - 30 µm WSF  
Lakierowanie nawierzchniowe: PU 266-10 przy 80 - 150 µm WSF

Technologia 3-warstwowa  
Stal, ocynkowane podłoża:  
Podkład: \*EP 100-20 przy 50 - 70 µm WSF  
Międzywarstwa: EP 564-20 przy 80 - 150 µm WSF  
Lakierowanie nawierzchniowe: PU 266-10 przy 80 - 150 µm WSF

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

**Wskazówki dotyczące pracy z produktem:**

Produkt przeznaczony jest tylko do profesjonalnego zastosowania.

Możliwe jest zamówienie pigmentów szczególnie odpornych na promieniowanie UV (np. odcienie pastelowe do lakierowania fasad).

Należy sprawdzić poprawność odcieni przed użyciem.

W przypadku aplikacji pompami lakierniczymi zalecane jest sprawdzenie typu urządzenia, czy będzie właściwe do aplikacji. Jeżeli podczas aplikacji pompą Airmix / Airless utworzy się mikropianka lub pęcherzyki zalecana jest zmiana ilości dodawanego rozcieńczalnika lub zastosowania dodatków Mipa 2K PUA i PUS. Nanoszone warstwy powinny być cienkie.

W razie potrzeby dostępne są utwardzacze oraz środki czyszczące, przewidziane do użycia z urządzeniami natryskowymi 2K. Prosimy o kontakt z naszym doradcą technicznym.

Poziom połysku może być wyższy lub niższy w zależności od zastosowanego utwardzacza i warunków aplikacji. Podane wartości odnoszą się do serii utwardzaczy „PU 914-XX”.

**Czyszczenie narzędzi:** Narzędzia wyczyścić natychmiast przy użyciu rozcieńczalnika nitro.

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.

**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.