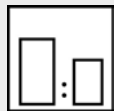


Verwendungszweck

2K-Polyurethan-Acryl-Lack mit langer offener Zeit für die hochwertige Beschichtung von Fassaden, Maschinen und Konstruktionen, auch im Streich- oder Rollverfahren.

Erfüllt im Aufbau mit EP 100-20 die Anforderungen an das Brandverhalten von Materialien und Komponenten nach EN 45545-2:2013 + A1:2015.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 900-25, PU 912-XX,
PU 933-XX

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1

PU 914-XX

8 : 1

6 : 1

PU 916-XX, A 60

10 : 1

8 : 1



Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-05, PU 933-10

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

Mipa PU 916-10, PU 916-25

Mipa PUR Plus-Härter A 60



Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 1,5 h bei 20 °C

Mit Härter A 60 ca. 8 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	PU 900 / 912 / 933	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	15 - 20 %
Fließbecher / HVLP	PU 914 / 916	2,0 - 2,2	1,5 - 2,0	1 - 3	0 - 5 %
Airmix / Airless Materialdruck	PU 900 / 912 / 933	1,0 - 2,0 100 - 120	0,23 - 0,28	1	0 - 10 %
Airmix / Airless Materialdruck	PU 914 / 916	1,0 - 2,0 100 - 120	0,23 - 0,28	1	0 - 5 %
Streichen, Rollen*	A 60	–	–	–	0 - 5 %

*geeignet: z. B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan, Schaumrolle; nicht geeignet: --

	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	-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 933-05	20 °C	30 - 45 min	1 - 2 h	12 h	--	--
	PU 933-10	20 °C	1,5 - 2 h	2 - 3 h	12 h	--	--

Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
Festkörper (Gew.%):	71 - 77
Festkörper (Vol.%):	54 - 59
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,4 - 1,5
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	10 - 20 matt

Eigenschaften:

- Lange offene Zeit, dickschichtig applizierbar
- Elektrostatisch verarbeitbar
- Hohe Wasserbeständigkeit
- Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
- Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
- Temperaturdauerbelastung 150 °C
- Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen
- Haftung auf Aluminium: Gt 1

Theoretische Ergiebigkeit:

- 40,8 - 42,4 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke
- 48,1 - 50,1 m²/l, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke
- 35,0 - 37,1 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
- 48,1 - 50,1 m²/l, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke

Lagerung: Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie Aj 500 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Streichen / Rollen mit Härter A 60: < 400 g/l
Spritzen mit Härter PU 914-XX, PU 916-XX: < 420 g/l
Spritzen mit Härter PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-XX: < 500 g/l

Verarbeitungsbedingungen: Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Untergrundvorbehandlung: Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.

Stahl:

- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner

Verzinkte Untergründe:

- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger
- Sweepen

Aluminium:

- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner

Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden:

- Vorreinigung mit Mipa WBS Reiniger und Nachwaschen mit Wasser, Nachreinigung mit Mipa Silikonentferner und bei kreidender Altlackierung: Verfestigung des Untergrunds mit Mipa Tiefgrund LH

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

PU 250-10 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-10 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: *EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-10 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden

Grundierung für Schadstellen in der Altlackierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-10 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. Pastelltöne für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.

Es besteht die Möglichkeit, Neon-Farbtöne zu mischen, die dann im Einschichtverfahren appliziert werden können. Hierzu ist die Mipa Produktinformation „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ zu beachten.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Bei der Applikation mittels Airmix- / Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Sollte es bei der Applikation mittels Airmix- / Airlessgerät zu Microschaum- oder Kocherbildung kommen, wird eine veränderte Verdünnungszugabe oder die Verwendung der Mipa 2K-Systemzusätze PUA und PUS empfohlen. Zudem sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Härter und Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härterreihen „PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-XX.

GISCODE: PU35

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

Entsorgung:

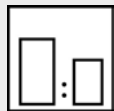
Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Verwendungszweck

2K-Polyurethan-Acryl-Lack mit langer offener Zeit für die hochwertige Beschichtung von Fassaden, Maschinen und Konstruktionen, auch im Streich- oder Rollverfahren.

Erfüllt im Aufbau mit EP 100-20 die Anforderungen an das Brandverhalten von Materialien und Komponenten nach EN 45545-2:2013 + A1:2015.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 900-25, PU 912-XX,
PU 933-XX

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1

PU 914-XX

8 : 1

6 : 1

PU 916-XX, A 60

10 : 1

8 : 1



Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-05, PU 933-10

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

Mipa PU 916-10, PU 916-25

Mipa PUR Plus-Härter A 60



Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 1,5 h bei 20 °C

Mit Härter A 60 ca. 8 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Härter

PU 900 / 912 /
933

Druck (bar)

2,0 - 2,5

Düse (mm)

1,2 - 1,3

Spritzgänge

2 - 4

Verdünnung

15 - 20 %

Fließbecher / HVLP

PU 914 / 916

2,0 - 2,2

1,5 - 2,0

1 - 3

0 - 5 %

Airmix / Airless

PU 900 / 912 /

933

1,0 - 2,0

100 - 120

0,23 - 0,28

1

0 - 10 %

Materialdruck

Airmix / Airless

PU 914 / 916

1,0 - 2,0

100 - 120

0,23 - 0,28

1

0 - 5 %

Materialdruck

Streichen, Rollen*

A 60

–

–

–

0 - 5 %

*geeignet: z. B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan, Schaumrolle; nicht geeignet: --

	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	-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 933-05	20 °C	30 - 45 min	1 - 2 h	12 h	--	--
	PU 933-10	20 °C	1,5 - 2 h	2 - 3 h	12 h	--	--

Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik: Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System
 Festkörper (Gew.%): 71 - 76
 Festkörper (Vol.%): 54 - 59
 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop
 Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): 1,4 - 1,5
 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 20 - 30 seidenmatt

Eigenschaften: Lange offene Zeit, dickschichtig applizierbar
 Elektrostatisch verarbeitbar
 Hohe Wasserbeständigkeit
 Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
 Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
 Temperaturdauerbelastung 150 °C
 Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen
 Haftung auf Aluminium: Gt 1

Theoretische Ergiebigkeit: 40,6 - 42,2 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke
 56,7 - 60,6 m²/l, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke
 34,8 - 36,9 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
 47,8 - 49,8 m²/l, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke

Lagerung: Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie Ajj 500 g/l.
 Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
 Streichen / Rollen mit Härter A 60: < 400 g/l
 Spritzen mit Härter PU 914-XX, PU 916-XX: < 420 g/l
 Spritzen mit Härter PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-XX: < 500 g/l

Verarbeitungsbedingungen: Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Untergrundvorbehandlung: Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.

Stahl:

- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner

Verzinkte Untergründe:

- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger
- Sweepen

Aluminium:

- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner

Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden:

- Vorreinigung mit Mipa WBS Reiniger und Nachwaschen mit Wasser, Nachreinigung mit Mipa Silikonentferner und bei kreidender Altlackierung: Verfestigung des Untergrunds mit Mipa Tiefgrund LH

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

PU 250-30 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: *EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-30 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden

Grundierung für Schadstellen in der Altlackierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-30 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. Pastelltöne für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.

Es besteht die Möglichkeit, Neon-Farbtöne zu mischen, die dann im Einschichtverfahren appliziert werden können. Hierzu ist die Mipa Produktinformation „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ zu beachten.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Bei der Applikation mittels Airmix- / Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Sollte es bei der Applikation mittels Airmix- / Airlessgerät zu Microschaum- oder Kocherbildung kommen, wird eine veränderte Verdünnungszugabe oder die Verwendung der Mipa 2K-Systemzusätze PUA und PUS empfohlen. Zudem sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden.

Mipa PU 250-30 kann auch auf mineralischen Untergründen eingesetzt werden. Verarbeitung und Eigenschaften sind dabei der Produktinformation Mipa PU 250-30 Fußbodenbeschichtung zu entnehmen.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Härter und Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härterreihen „PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-XX“.

GISCODE: PU35

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

Entsorgung:

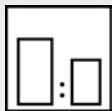
Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Verwendungszweck

2K-Polyurethan-Acryl-Lack mit langer offener Zeit für die hochwertige Beschichtung von Fassaden, Maschinen und Konstruktionen, auch im Streich- oder Rollverfahren.

Erfüllt im Aufbau mit EP 100-20 die Anforderungen an das Brandverhalten von Materialien und Komponenten nach EN 45545-2:2013 + A1:2015.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 900-25, PU 912-XX,
PU 933-XX

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1

PU 914-XX

8 : 1

6 : 1

PU 916-XX, A 60

10 : 1

8 : 1



Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-05, PU 933-10

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

Mipa PU 916-10, PU 916-25

Mipa PUR Plus-Härter A 60



Topfzeit

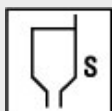
Mit Härter -10 ca. 1,5 h bei 20 °C

Mit Härter A 60 ca. 8 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Härter

PU 900 / 912 /
933

Druck (bar)

2,0 - 2,5

Düse (mm)

1,2 - 1,3

Spritzgänge

2 - 4

15 - 20 %

Fließbecher / HVLP

PU 914 / 916

2,0 - 2,5

1,5 - 2,0

1 - 3

0 - 5 %

Airmix / Airless

PU 900 / 912 /

933

1,0 - 2,0

100 - 120

0,23 - 0,28

1

0 - 10 %

Materialdruck

Airmix / Airless

PU 914 / 916

1,0 - 2,0

100 - 120

0,23 - 0,28

1

0 - 5 %

Materialdruck

Streichen, Rollen*

A 60

–

–

–

0 - 5 %

*geeignet: z. B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan, Schaumrolle; nicht geeignet: --

**Trocknungszeit**

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
-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 933-05	20 °C	30 - 45 min	1 - 2 h	12 h	--	--
PU 933-10	20 °C	1,5 - 2 h	2 - 3 h	12 h	--	--

Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise**Charakteristik:**

Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
Festkörper (Gew.%):	71 - 76
Festkörper (Vol.%):	54 - 58
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,4 - 1,5
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	50 - 60 halbgläzend

Eigenschaften:

Lange offene Zeit, dickschichtig applizierbar
 Elektrostatisch verarbeitbar
 Hohe Wasserbeständigkeit
 Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
 Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
 Temperaturdauerbelastung 150 °C
 Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen
 Haftung auf Aluminium: Gt 1

Theoretische Ergiebigkeit:

40,7 - 42,5 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke
 56,5 - 60,2 m²/l, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke
 35,0 - 37,2 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
 47,7 - 49,6 m²/l, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke

Lagerung:

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.

VOC-Gesetzgebung:

EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie Ajj 500 g/l.
 Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
 Streichen / Rollen mit Härter A 60: < 400 g/l
 Spritzen mit Härter PU 914-XX, PU 916-XX: < 420 g/l
 Spritzen mit Härter PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-XX: < 500 g/l

Verarbeitungsbedingungen:

Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Untergrundvorbehandlung: Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.

Stahl:

- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner

Verzinkte Untergründe:

- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger
- Sweepen

Aluminium:

- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner

Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden:

- Vorreinigung mit Mipa WBS Reiniger und Nachwaschen mit Wasser, Nachreinigung mit Mipa Silikonentferner und bei kreidender Altlackierung: Verfestigung des Untergrunds mit Mipa Tiefgrund LH

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

PU 250-50 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: *EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-50 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden

Grundierung für Schadstellen in der Altlackierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-50 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. Pastelltöne für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.

Es besteht die Möglichkeit, Neon-Farbtöne zu mischen, die dann im Einschichtverfahren appliziert werden können. Hierzu ist die Mipa Produktinformation „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ zu beachten.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Bei der Applikation mittels Airmix- / Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Sollte es bei der Applikation mittels Airmix- / Airlessgerät zu Microschaum- oder Kocherbildung kommen, wird eine veränderte Verdünnungszugabe oder die Verwendung der Mipa 2K-Systemzusätze PUA und PUS empfohlen. Zudem sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden.

Mipa PU 250-50 kann auch auf mineralischen Untergründen eingesetzt werden. Verarbeitung und Eigenschaften sind dabei der Produktinformation Mipa PU 250-50 Fußbodenbeschichtung zu entnehmen.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Härter und Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härterreihen „PU 916-XX, A 60“.

GISCODE: PU35

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

Entsorgung:

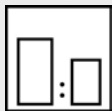
Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebunden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Verwendungszweck

2K-Polyurethan-Acryl-Lack mit langer offener Zeit für die hochwertige Beschichtung von Fassaden, Maschinen und Konstruktionen, auch im Streich- oder Rollverfahren.

Erfüllt im Aufbau mit EP 100-20 die Anforderungen an das Brandverhalten von Materialien und Komponenten nach EN 45545-2:2013 + A1:2015.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 900-25, PU 912-XX,
PU 933-XX

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1

PU 914-XX

8 : 1

6 : 1

PU 916-XX, A 60

10 : 1

8 : 1



Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-05, PU 933-10

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

Mipa PU 916-10, PU 916-25

Mipa PUR Plus-Härter A 60



Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 1,5 h bei 20 °C

Mit Härter A 60 ca. 8 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Härter

PU 900 / 912 /
933

Druck (bar)

2,0 - 2,5

Düse (mm)

1,2 - 1,3

Spritzgänge

2 - 4

Verdünnung

15 - 20 %

Fließbecher / HVLP

PU 914 / 916

2,0 - 2,2

1,5 - 2,0

1 - 3

0 - 5 %

Airmix / Airless

PU 900 / 912 /

933

1,0 - 2,0

100 - 120

0,23 - 0,28

1

0 - 10 %

Materialdruck

Airmix / Airless

PU 914 / 916

1,0 - 2,0

100 - 120

0,23 - 0,28

1

0 - 5 %

Materialdruck

Streichen, Rollen*

A 60


–

–

–

0 - 5 %

*geeignet: z. B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan, Schaumrolle; nicht geeignet: --

	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
-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 933-05	20 °C	30 - 45 min	1 - 2 h	--	--	--	
PU 933-10	20 °C	1,5 - 2 h	2 - 3 h	--	--	--	

Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik: Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System
Festkörper (Gew.%): 65 - 71
Festkörper (Vol.%): 50 - 53
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): 1,2 - 1,4
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 70 - 80 seidenglänzend

Eigenschaften: Lange offene Zeit, dickschichtig applizierbar
Elektrostatisch verarbeitbar
Hohe Wasserbeständigkeit
Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
Temperaturdauerbelastung 150 °C
Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen
Haftung auf Aluminium: Gt 1

Theoretische Ergiebigkeit: 40,7 - 44,0 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke
53,3 - 55,5 m²/l, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke
35,5 - 39,0 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
45,9 - 46,5 m²/l, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke

Lagerung: Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie A_j = 500 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Streichen / Rollen mit Härter A 60: < 400 g/l
Spritzen mit Härter PU 914-XX, PU 916-XX: < 420 g/l
Spritzen mit Härter PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-XX: < 500 g/l

Verarbeitungsbedingungen: Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Untergrundvorbehandlung: Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.

Stahl:

- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner

Verzinkte Untergründe:

- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger
- Sweepen

Aluminium:

- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner

Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden:

- Vorreinigung mit Mipa WBS Reiniger und Nachwaschen mit Wasser, Nachreinigung mit Mipa Silikonentferner und bei kreidender Altlackierung: Verfestigung des Untergrunds mit Mipa Tiefgrund LH

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

PU 250-70 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-70 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: *EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-70 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden:

Grundierung für Schadstellen in der Altlackierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-70 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. Pastelltöne für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.

Es besteht die Möglichkeit, Neon-Farbtöne zu mischen, die dann im Einschichtverfahren appliziert werden können. Hierzu ist die Mipa Produktinformation „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ zu beachten.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Bei der Applikation mittels Airmix- / Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Sollte es bei der Applikation mittels Airmix- / Airlessgerät zu Microschaum- oder Kocherbildung kommen, wird eine veränderte Verdünnungszugabe oder die Verwendung der Mipa 2K-Systemzusätze PUA und PUS empfohlen. Zudem sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden.

Mipa PU 250-70 kann auch auf mineralischen Untergründen eingesetzt werden. Verarbeitung und Eigenschaften sind dabei der Produktinformation Mipa PU 250-70 Fußbodenbeschichtung zu entnehmen.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Härter und Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härterreihen „PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-XX“.

GISCODE: PU35

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

Entsorgung:

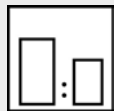
Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebunden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Verwendungszweck

2K-Polyurethan-Acryl-Lack mit langer offener Zeit für die hochwertige Beschichtung von Fassaden, Maschinen und Konstruktionen, auch im Streich- oder Rollverfahren.

Erfüllt im Aufbau mit EP 100-20 die Anforderungen an das Brandverhalten von Materialien und Komponenten nach EN 45545-2:2013 + A1:2015.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

PU 900-25, PU 912-XX,
PU 933-XX

PU 914-XX

PU 916-XX

A 60

nach Gewicht Lack : Härter

4 : 1

6 : 1

7 : 1

10 : 1

nach Volumen Lack : Härter

3 : 1

5 : 1

6 : 1

8 : 1



Härter

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-05, PU 933-10

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

Mipa PU 916-10, PU 916-25

Mipa PUR Plus-Härter A 60



Topfzeit

Mit Härter -10 ca. 1,5 h bei 20 °C

Mit Härter A 60 ca. 8 h bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Spritzviskosität

Fließbecher

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

25 - 35 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Fließbecher / HVLP

Airmix / Airless

Materialdruck

Airmix / Airless

Materialdruck

Streichen, Rollen*

Härter

PU 900 / 912 /
933

PU 914 / 916

PU 900 / 912 /
933

PU 914 / 916

A 60

Druck (bar)

2,0 - 2,5

2,0 - 2,5

1,0 - 2,0
100 - 120

1,0 - 2,0
100 - 120

--

Düse (mm)

1,2 - 1,3

1,5 - 2,0

0,23 - 0,28

0,23 - 0,28

--

Spritzgänge

2 - 4

1 - 3

1

1

--

Verdünnung

15 - 20 %

0 - 5 %

0 - 10 %

0 - 5 %

0 - 5 %

*geeignet: z. B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan, Schaumrolle; nicht geeignet: --

**Trocknungszeit**

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
-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 933-05	20 °C	30 - 45 min	30 - 45 min	12 h	–	–
PU 933-10	20 °C	1,5 - 2 h	2 - 3 h	12 h	–	–

Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise**Charakteristik:**

Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
Festkörper (Gew.%):	62 - 67
Festkörper (Vol.%):	49 - 51
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,2 - 1,3
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 80 glänzend

Eigenschaften:

Lange offene Zeit, dickschichtig applizierbar
 Elektrostatisch verarbeitbar
 Hohe Wasserbeständigkeit
 Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
 Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C
 Temperaturdauerbelastung 150 °C
 Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen
 Haftung auf Aluminium: Gt 1

Theoretische Ergiebigkeit:

41,5 - 45,9 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke
 52,4 - 53,7 m²/l, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke
 35,9 - 40,3 m²/kg, 4:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
 44,3 - 45,6 m²/l, 4:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke

Lagerung:

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.

VOC-Gesetzgebung:

EU-Grenzwert nach Decopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie Aj 500 g/l.
 Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
 Streichen / Rollen mit Härter A 60: < 400 g/l
 Spritzen mit Härter PU 914-XX, PU 916-XX: < 420 g/l
 Spritzen mit Härter PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-XX: < 500 g/l

Verarbeitungsbedingungen:

Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Untergrundvorbehandlung: Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.

Stahl:

- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner

Verzinkte Untergründe:

- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger
- Sweepen

Aluminium:

- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner

Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden:

- Vorreinigung mit Mipa WBS Reiniger und Nachwaschen mit Wasser, Nachreinigung mit Mipa Silikonentferner und bei kreidender Altlackierung: Verfestigung des Untergrunds mit Mipa Tiefgrund LH

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:

PU 250-90 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe:

Grundierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:

Grundierung: *EP 100-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden

Grundierung für Schadstellen in der Altlackierung: *EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: PU 250-90 mit 60 - 80 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*weitere Mipa Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. Pastelltöne für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich.

Es besteht die Möglichkeit, Neon-Farbtöne zu mischen, die dann im Einschichtverfahren appliziert werden können. Hierzu ist die Mipa Produktinformation „Mipa Neon-Farbtöne PMI-Einschichtlacke“ zu beachten.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Bei der Applikation mittels Airmix- / Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen. Sollte es bei der Applikation mittels Airmix- / Airlessgerät zu Microschaum- oder Kocherbildung kommen, wird eine veränderte Verdünnungszugabe oder die Verwendung der Mipa 2K-Systemzusätze PUA und PUS empfohlen. Zudem sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden.

Zur Optimierung der Verlaufseigenschaften und zur Reduzierung der Blasenbildung bei Rollapplikation, wird vor Vernetzung die Zugabe von 5 % Mipa 2K-Systemzusatz PUS empfohlen.

Mipa PU 250-90 kann auch auf mineralischen Untergründen eingesetzt werden. Verarbeitung und Eigenschaften sind dabei der Produktinformation Mipa PU 250-70 Fußbodenbeschichtung zu entnehmen.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Härter und Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Der Glanzgrad kann je nach eingesetztem Härter und Applikationsbedingungen höher oder niedriger ausfallen. Die genannten Werte beziehen sich auf die Härterreihen „PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-XX“.

GISCODE: PU35

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

Entsorgung:

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.