



PU 250-50

2K-PU-Lack halbgläzend

Produkt-Informatie

d 13/0511
Blad 1 van 3

Produktbeschreibung

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

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper:	75 - 80 %
	Lieferviskosität (DIN 53 211):	thixotrop
	Spez. Gew. (DIN 51 757):	1,4 - 1,5 kg / l
	Glanzgrad (DIN 67 530):	50 - 60 % / 60° (halbgläzend)

Eigenschaften :

- lange offene Zeit, dickschichtig applizierbar
- elektrostatisch verarbeitbar
- hohe UV- und Wetterbeständigkeit
- sehr gute Wasserbeständigkeit
- lösemittelfest
- Temperaturbeständigkeit:
Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 °C
- Haftung (DIN 53 151):
Stahl: Gt 0 (sehr gut); Zink: Gt 0 (sehr gut); Aluminium: Gt 1 (gut)

Lagerung : im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig

Kennzeichnung : VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich Manche Farbtöne können Blei enthalten (bleifreie Alternativen erhältlich).

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 500 g/l
Dieses Produkt enthält maximal folgende VOC-Werte:
mit **Härter A 60** (Streichen, Rollen): < 400 g/l
mit **Härter PU 900-25, H 5, H 10, H 25, MS 40**: < 500 g/l
mit **Härter HS 10, HS 25, HS 35, VHS 10, VHS 25**: < 420 g/l

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungs-Bedingungen : Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.

Untergrund-vorbehandlung: **Eisen, Stahl:** reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Mipa Silikonentferner

Zink: ammoniakalische Netzmittelwäsche (Mipa Zinkreiniger)

Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden: Vorreinigung mit Mipa WBS Reiniger, Nachwaschen mit Wasser, Nachreinigung mit Mipa Silikonentferner; bei kreidender Altlackierung: Verfestigung des Untergrunds mit Mipa Tiefgrund LH

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.



PU 250-50

2K-PU-Lack halbgläzend
Produkt-Information

d 13/0511
Seite 2 von 3

Auftragsverfahren :	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Luft / Fließbecher	PU 900-25 H 5 / H 10 / H 25 MS 40	3 - 5	1,3 - 1,5	2 - 4	15 - 20 %
HVLP		2,5 - 3	1,3 - 1,4	2 - 4	15 - 20 %
Luft / Fließbecher	HS 10 / HS 25 / HS 35 VHS 10 / VHS 25	3 - 5	1,6 - 2,5	1 - 3	0 - 5 %
Airless / Airmix	HS 10 / HS 25 / HS 35 VHS 10 / VHS 25	100 - 150	0,28 - 0,33	1	0 - 5 %
Streichen, Rollen*	A 60	-	-	-	0 - 5 %

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

Verdünnung: Mipa 2K-Verdünnung

Härter: Härter PU 900-25, H 5, H 10, H 25, MS 40
Härter HS 10, HS 25, HS 35, VHS 10, VHS 25
Mipa PUR-Plus-Härter A 60 (Streich- und Rollverfahren)

Mischungsverhältnis:	PU 900-25, H 5, H 10, H 25, MS 40	HS 10, HS 25, HS 35	VHS 10, VHS 25	A 60
-----------------------------	---	------------------------	-------------------	------

nach Gewicht Lack : Härter	5 : 1	8 : 1	10 : 1	10 : 1
----------------------------	--------------	--------------	---------------	---------------

nach Volumen Lack : Härter	4 : 1	6 : 1	8 : 1	8 : 1
----------------------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Härter	A 60			PU 900-25, H 25, HS 25, VHS 25			H 10, HS 10, VHS 10		
	staub-trocken	griff-fest	monta-gefest	staub-trocken	griff-fest	monta-gefest	staub-trocken	griff-fest	monta-gefest
Obj. Temp. 20 °C	1½ - 2 h	8 - 10 h	24 h	30 - 45 Min.	3 - 4 h	16 h	15 - 30 Min.	2 - 3 h	12 h
Obj. Temp. 60 °C			60 Min.	15 - 20 Min.	30 Min.	45 Min.	10 - 15 Min.	20 Min.	30 - 40 Min.

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

Topfzeit: 1,5 - 8 h

Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau (für geringe Korrosionsbelastung):
Grundierung auf Eisen, Stahl, Aluminium und Zink und Decklackierung:
PU 250-50 (Gesamtschichtdicke: 60 - 70 µm)

2-Schicht-Aufbau (für höhere Korrosionsbelastung):
Eisen, Stahl:
Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)
Deckanstrich: PU 250-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.



PU 250-50

2K-PU-Lack halbgläzend

Produkt-Information

d 13/0511

Seite 3 von 3

Aufbauvorschläge:

Zink:

Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)
Deckanstrich: PU 250-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Aluminium:

Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)
Deckanstrich: PU 250-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Pulverlackierte Altfassaden, bandbeschichtete Altfassaden:

Schadstellen in der Altlackierung mit EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) grundieren
Deckanstrich: PU 250-50 (Schichtdicke: 60 - 80 µm)

Theoret. Ergiebigkeit : 5,2 - 5,8 m² / kg (bei 50 µm Trockenschichtdicke)

Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können. Besonders UV-beständige Pigmentierungen (z.B. Pastelltöne für Fassadenbeschichtung) sind auf Anfrage erhältlich. Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen.

Sicherheitsratschläge

Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Von Nahrungsmitteln, Getränken und Futtermitteln fernhalten. Dampf/Aerosol nicht einatmen Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung tragen. Zum Löschen Sand, Kohlendioxid, Pulverlöschmittel, kein Wasser verwenden. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen

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.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.