

### Produktbeschreibung

**Verwendungszweck :** 2K-Polyurethan Nass-in-Nass-Füller mit schneller Überlackierbarkeit bereits nach ca. 15 Minuten ohne Glanzverlust. Speziell entwickelt für den Nutzfahrzeugbau. Einsatzgebiet: Kofferaufbauten, Bordwände, Tankwägen etc.

<b>Charakteristik:</b>	<b>Bindemittelbasis:</b>	Polyurethan-Acryl-System
	<b>Festkörper:</b>	75 - 80 %
	<b>Lieferviskosität (DIN 53 211):</b>	thixotrop
	<b>Spez. Gew. (DIN 51 757):</b>	1,4 - 1,5 kg / l
	<b>Glanzgrad (DIN 67 530):</b>	20 - 30 % / 60° (seidenmatt)

**Eigenschaften :**

- schnelle Überlackierbarkeit
- elektrostatisch verarbeitbar
- hervorragende Glanzerhaltung
- sehr guter Verlauf
- hervorragende Spritznebelaufnahme
- sehr gute Kantenabdeckung und Standfestigkeit
- Temperaturbeständigkeit:  
Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 °C

**Lagerung :** im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig

**VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. B/c): 540 g/l (2007)  
Dieses Produkt enthält maximal 508 g/l VOC.

### 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  
**GFK:** reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

<b>Auftragsverfahren :</b>	<b>Druck [bar]</b>	<b>Düse [mm]</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>
<b>Luft / Fließbecher</b>	3 - 5	1,3 - 1,5	2 - 4	20 - 25 %
<b>HVLP</b>	2,5 - 3	1,3 - 1,4	2 - 4	20 - 25 %
<b>Airless</b>	120 - 150	0,28 - 0,33 (65-95°)	1	10 - 15 %

**Verdünnung:** Mipa 2K-Verdünnung

**Härter:** Mipa 2K-Härter H 5, H 10, MS 10, H 25, MS 25

**Mischungsverhältnis:** nach Gewicht: 5 : 1 (Lack : 2K-Härter)  
nach Volumen: 4 : 1 (Lack : 2K-Härter)

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. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

Härter	H 5		
<b>Trocknung</b>	staubtrocken	überlackierbar	griffest
<b>Obj.Temp.20°C</b>	5 Min	15-20 Min	1 h
<b>Obj.Temp.60°C</b>	5 Min	5 Min	20 Min
Härter	H 10 / MS 10		
<b>Trocknung</b>	staubtrocken	überlackierbar	griffest
<b>Obj.Temp.20°C</b>	5-10 Min	20-30 Min	2 h
<b>Obj.Temp.60°C</b>	5 Min	5-10 Min	25 Min
Härter	H 25 / MS 25		
<b>Trocknung</b>	staubtrocken	überlackierbar	griffest
<b>Obj.Temp.20°C</b>	10-15 Min	30-40 Min	3-4 h
<b>Obj.Temp.60°C</b>	5-10 Min	10 Min	30 Min

**Topfzeit:** 2 - 8 h

**Aufbauvorschläge:**

**Eisen, Stahl und GFK:**  
Nass-in-Nass-Füller: PU 150-30 (Schichtdicke: 20 - 30 µm)

Deckanstrich 2Schicht: WBC oder BC\* + Mipa 2K-HS-Klarlacke (Schichtdicken: WBC / BC 15 - 20 µm / Klarlack 50 - 60 µm)

Deckanstrich 1Schicht: OC, PUR HS, PU 260, PU 262 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

**Zink und Aluminium:**  
Haftvermittler: Aktivprimer (Schichtdicke: 10 - 15 µm)

Nass-in-Nass-Füller: PU 150-30 (Schichtdicke: 20 - 30 µm)

Deckanstrich 2Schicht: WBC oder BC\* + Mipa 2K-HS-Klarlacke (Schichtdicken: WBC / BC 15 - 20 µm / Klarlack 50 - 60 µm)

Deckanstrich 1Schicht: OC, PUR HS, PU 260, PU 262 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

\*Bei Einsatz von Mipa BC als Deckbeschichtung muß PU 150-30 mindestens 30-45 Minuten bei 60-80 °C getrocknet werden. Nach Abkühlung kann dann der Basislack appliziert werden.

**Theoret. Ergiebigkeit :** 15 - 15,5 m<sup>2</sup> / kg (bei 20 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.

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. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

### **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. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.