

Popis výrobku

Účel použitia: 2K Polyuretán - akrylový lak prispôsobený pre natieranie s dlhším zasychacím časom pre vysokokvalitné nátery častí stavieb, strojov a konštrukcií. Je prispôsobený na natieranie, ale tiež pre nanášanie valčekom.

Charakteristika:

Pojivo: Polyuretán - Akrylátový systém

Obsah neprchavých zložiek: 75 - 80%

Dodávaná viskozita: Tixotropná

Špecifická hmotnosť: Špecifická hmotnosť: 1,4-1,5 g/cm³ (DIN 51757)

Stupeň lesku (DIN 67530) 50-60 % / 60° (stredne lesklý)

Vlastnosti: materiál s dlhším zasychaním, hrubovrstvo nanášateľný elektrostaticky spracovateľný

Označenie: vysoká odolnosť voči UV a poveternostným vplyvom odolný voči rozpúšťadlám Tepelná zaťažiteľnosť - dlhodobá 150°C, krátkosoba 180°C Priľnavosť (DIN 53151), oceľ GT 0, zinok GT 0, hliník GT 1

Uskladnenie: V uzatvorených originálnych obaloch min.3 roky.

Označenie: VbF: Odpadá, Nariadenie o nebezpečných látkach: horľavý, niektoré odtiene môžu obsahovať olovo (môže byť ponúknutá aj varianta bez olova)

VOC: EU - hraničná hodnota pre tento produkt (kat A/j): 500g/l (2010)

Tento produkt obsahuje maximálne: s tužidlom A060 < 408 g/l s tužidlom H 10, H 5, PU 900-25, MS 40 < 500 g/l s tužidlom HS 25 maximálne < 420 g/l

Pokyny pre spracovanie

Podmienky spracovania: od +10°C a max. 80% relatívnej vlhkosti vzduchu.

	Tlak (bar)	Tryska (mm)	Počet vrstiev:	Riedenie:
Natieranie, valčekovanie s tužidlom A 060*:	-	-	-	0-5 %

* možné použiť napr.: mohérový, velúrový, jemný filcový, Rolloplan, **nie je možné použiť** penový valček

	Tlak (bar)	Tryska (mm)	Počet vrstiev:	Riedenie:
Vzduchové	3-5	1,3-1,5	2-4	20-25%
HVLP	2,5-3	1,3-1,4	2-4	20-25%
Airless	120-150	0,28-0,33 (65-95°)	1	0-15%

	odolný voči prachu	pevný na dotyk	schopný montáže	prelakovateľný
Zasychanie				
Teplota 20°C	1,5 - 2 h	8-10 h	24 h	-
Teplota 60°C			60 min.	-

Riedenie: Konečná tvrdosť je dosiahnutá po 7-8 dňoch pri (20°C)
MIPA 2K Verdünnung

Tuženie: MIPA H5, H 10, H 25, MS 10, MS 25, MS 40, 900-25, pomer tuženia 5:1 podľa hm.
MIPA PUR Plus Härter A 60, pomer tuženia 10:1 podľa hmotnosti

podľa objemu 8:1 (lak : tužidlo A 060) 4:1 (s ostatnými tuž. okrem A 060)

Táto informácia o produkte slúži iba pre informáciu ! Údaje zodpovedajú podľa našich poznatkov, stavu techniky a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Údaje sú teda nezáväzné a bez záruky.

**Spracovateľnosť po
natužení zmesi**

6-8 hodín

Príprava podkladu**Železo, oceľ:** umyť, eventuálne prebrúsiť (hrdzu, okoviny odstrániť) a odmastniť s MIPA Silikonentfernerom.**Zinok:** umyť amoniakovým detergentným roztokom**Hliník:** umyť, prebrúsiť a odmastniť s MIPA Silikonentfernerom.**Kriedujúce staré fasády, pásové časti fasád:** Predumytie s MIPA WBS Reiniger, umyť s vodou, umyť s MIPA Silikonentfernerom, v prípade kriedujúceho náteru spevniť podklad s MIPA Tiefgrund LH. Reiniger, umyť s vodou, umyť s MIPA Silikonentfernerom, v prípade kriedujúceho náteru spevniť podklad s MIPA Tiefgrund LH.**Návrh náterových systémov: 1- vrstvý systém -pre nízke korózne zaťaženie:**

Základovanie železa, ocele, hliníka a zinku a vrchné lakovanie PU 250-50 (Celková hrúbka systému 60 -70 mic.)

2- vrstvomý systém -pre vysoké korózne zaťaženie:**Železo, oceľ:**

Základovať EP 100-20 (hrúbka vrstvy 50-70 mic.)

Vrchný lak PU 250-50 (hrúbka vrstvy 50-60 mic.)

Zinok:

Základovať EP 100-20 (hrúbka vrstvy 50-70 mic.)

Vrchný lak PU 250-50 (hrúbka vrstvy 50-60 mic.)

Hliník:

Základovať EP 100-20 (hrúbka vrstvy 50-70 mic.)

Vrchný lak PU 250-50 (hrúbka vrstvy 50-60 mic.)

Kriedujúce staré fasády, pásové časti starých fasád:

Poškodené časti starých lakov základovať s EP 100-20 (hr. vrstvy 50-70mic.)

Vrchný lak PU 250-50 (hrúbka vrstvy 60-80 mic.)

Spotreba materiálu:Približne 6- 8 m²/ kg na jeden náter**Zvláštne pokyny**

Len pre profesionálne použitie. Niektoré odtiene môžu obsahovať olovo, nepoužívať pre lakovanie výrobkov, ktoré môžu byť v styku s pitnou vodou, potravinami, alebo deťmi. Pre nátery fasád je možné kúpiť pastelové odtiene špeciálne vysoko odolné voči UV žiareniu.

Bezpečnostné pokyny

Počas práce nefajčiť, nejesť a nepiť. Uskladniť mimo dosahu detí.

Čistenie nástrojov

Nástroje ihneď po použití očistite nitroriedidlom .

Likvidácia odpadu

Likvidácia odpadu sa vykonáva podľa pokynov na etikete cez " Duálny systém Nemecka (Gruner punkt)" alebo cez zberne kovového odpadu. Balenia musia byť čisté suché bez cudzích látok a vyprázdnené bezo zvyšku. U plastových nádob sa musí odstrániť kovová obruč. Na výrobnej etikete nádob musí byť viditeľné označenie obsahu nádob.

Táto informácia o produkte slúži iba pre informáciu ! Údaje zodpovedajú podľa našich poznatkov, stavu techniky a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Údaje sú teda nezáväzné a bez záruky.