# PU 250-50 2K-PU-Lack halbglänzend

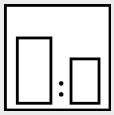


## Verwendungszweck

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 | nach Gewicht Lack : Härter | nach Volumen Lack : Härter |
|---|---|---|
| PU 900-25, PU 912-XX, PU 933-10, PU 950-25 | 5 : 1 | 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 933-10, PU 950-25

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

### Verarbeitungsviskosität

| Fließbecher | Airmix/Airless |
|---|---|
| 20 - 25 s 4 mm DIN | 30 - 40 s 4 mm DIN |

### Auftragsverfahren

| Auftragsverfahren | Härter | Druck (bar) | Düse (mm) | Spritzgänge | Verdünnung |
|---|---|---|---|---|---|
| Fließbecher / HVLP | PU 900 / 912 / 933 / 950 | 2,0 - 2,5 | 1,2 - 1,3 | 2 - 4 | 15 - 20 % |
| Fließbecher / HVLP | PU 914 / 916 | 2,0 - 2,5 | 1,5 - 2,0 | 1 - 3 | 0 - 5 % |
| Airmix / Airless Materialdruck | PU 900 / 912 / 933 / 950 | 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 % |



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. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. 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.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

**Trocknungszeit**

| Härter | Objekttemp. | Staubtrocken | Grifffest | 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 933-10 | 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.%): | ~ 76 |
| Festkörper (Vol.%): | ~ 58 |
| Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): | Thixotrop |
| Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): | ~ 1,5 |
| Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): | 50 - 60 halbglänzend |

**Eigenschaften:**

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

**Theoretische Ergiebigkeit:**

~ 42,5 m²/kg, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 60,2 m²/l, 10:1 n. Gew. mit A 60, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 37,2 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit PU 900-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 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:**

< 360 g/l.**

**Verarbeitungsbedingungen:**

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



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. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. 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.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

**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 Originaluntergrund 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.

Glas:
- Vor dem Lackieren muss unbedingt die überlackierbare Seite der Glasfläche eindeutig bestimmt werden (z. B. mittels geeignetem Messgerät zur Erkennung der Zinnbadseite bei Floatglas), da die Überlackierung der Zinnbadseite generell nicht möglich ist.
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner.

**Aufbauvorschläge:** 1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
PU 250-50 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke.

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium:
Grundierung: ***EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke oder 25 - 30 µm Trockenschichtdicke auf Aluminium.
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.

Glas:
Vorbehandlung: 1K-Glasprimer.
Decklackierung: PU 250-50 inklusive PU 950-25 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

1-Schicht-Aufbau
Glas:
PU 250-50 inklusive PU 950-25 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.
Hinweis: In Bereichen mit erhöhter mechanischer und/oder Feuchtigkeitsbelastung wird die Vorbehandlung mit Mipa 1K-Glasprimer zwingend empfohlen.



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. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. 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.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

**Besondere Hinweise:**

*Geeignet: Zum Beispiel Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan, Schaumrolle.

**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 933-10, PU 950-25: < 500 g/l.

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

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Die Angaben der Absätze - Aufbauvorschläge, Charakteristik, Theoretische Ergiebigkeit und VOC - beziehen sich auf den Farbton RAL 7035. Für andere Farbtöne können diese abweichen.

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 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. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. 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.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com