

PU 203-30-1002 2K

Šilko blizgesio poliuretaninis dviejų komponentų emalis

**PASKIRTIS**

Greitai džiūstantys storasluksniai dažai su aktyvia apsauga nuo korozijos (cinko fosfatas) skirti plieninių, cinkuotų ir aliuminio paviršių, detalių, liejinių, konteinerių, mašinų, važiuoklių, skirstomųjų spintų, konstrukcijų ir kt. dažymui patalpų viduje ir išorėje. Tinka pramoniniam konteinerių, įrangos, konstrukcijų, mašinų, vamzdynų ir hidraulinių dalių dažymui.

NAUDOJIMAS

	Maišymo proporcijos	Pagal svorį (dažai: kietiklis)	Pagal tūrį (dažai: kietiklis)
	Kietiklis PU990-31	10 : 1	-


	Kietiklis PU990-31
--	------------------------------

	Sunaudojimo laikas Su kietikliu – apie 6 h, kai 20°C.
--	---

	Skiediklis Mipa 2K V004965.
--	---------------------------------------

	Produktas paruoštas naudojimui. Esant reikalui galima skiesti Mipa 2K skiedikliais.
--	---

	Dažymo būdas	Kietiklis	Slėgis (bar)	Anga (mm)	Sluoksnių skaičius	Skiedimas
	Purkštuvas/HVPL	-	2,0-2,5	1,3-1,7	1-2	5 -10%
	Airmix/Airless	-	1,0-2,0	0,33-0,53	1	0 - 3%
	Teptuku, voleliu	-	-	-	1-2	0 - 3%

	Kietiklis	Objekto temperatūra	Nekimba dulkės	Sausa palietus	Galima montuoti	Galima šlifuoti	Galima perdažyti
	-	20°C	45 min.	6 h	12 h	-	-
	-	40°C	-	2 h	-	-	-

Pilnas kietumas pasiekiamas po 7 dienų (20 °C).

Parametrai:

Rišiklis	akrilinė – pliuretaninė sistema
Nelakių medžiagų kiekis (pagal svorį,%)	64
Nelakių medžiagų kiekis (pagal tūrį,%)	42
Klampumas (DIN 53211 6 mm, sek.)	tiksotropinis
Lyginamasis svoris DIN EN ISO 2811 (kg/l)	~ 1,4
Blizgesio laipsnis DIN EN ISO 2813, 60° (blizgesio vienetų)	15 – 20 (šilko blizgesio)

Savybės:	Galima purkšti elektrostatiniu būdu, Didelis cheminis atsparumas, Atsparus trumpalaikiam temperatūros poveikiui iki 180 °C, Atsparus ilgesniam temperatūros poveikiui iki 150 °C, Gera sukimba su plienu, cinkuotų ir aliuminio paviršių. Galima tepti storais sluoksniais (tiksotropinis), Aktyvi apsauga nuo korozijos (jeina cinko fosfatas).
-----------------	--

Teorinė išeiga:	~ 40 m ² /kg, kai sausos plėvelės storis 10 μ.
------------------------	---

Sandėliavimas:	Geriausias mažiausiai 3 metus, sandėliuojant sandariai uždarytoje originalioje pakuotėje, nuo +5 °C iki +25 °C temperatūroje. Saugoti nuo tiesioginių saulės spindulių. Kitokios laikymo sąlygos gali sukelti nepageidaujamas medžiagos savybes.
-----------------------	--

LOJ kiekis:	< 490 g/l.
--------------------	------------

Dažymo sąlygos:	Aplinkos ir pagrindo temperatūra turi viršyti +10 °C, santykinis oro drėgnumas neviršyti 80 %. Užtikrinkite pakankamą oro tiekimą ir šalinimą.
------------------------	--

Paviršiaus paruošimas:	<p>Paviršių nuvalyti, pašalinti riebalus, rūdis, valcavimo apnašas, kalkių nuosėdas ir kitas medžiagas, kurios turi įtakos sukibimui.</p> <p>Pastaba: Dėl daugybės skirtingų metalų, lydinių, metalinių dangų ir kombinuotų sluoksnių ir kt. negalime garantuoti tiesioginio sukibimo, todėl sukibimo bandymą reikia atlikti ant turimo metalinio pagrindo.</p> <p><u>Plienas:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - paviršių abrazyviniu būdu nuvalyti iki Sa 2½ švarumo lygio, pašalinti abrazyvinio valymo likučius, neatidėliojant nudažyti, - šalinant rūdis rankiniu būdu, paviršių nuvalyti iki St 3 švarumo laipsnio, - paviršių nuriebalinti naudojant Mipa V 004988, Mipa WBS Reiniger arba Mipa Silikonentferner (silikono valiklį). <p><u>Cinkuoti paviršiai:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> -nuvalyti amoniakine paviršiaus valymo priemone Mipa Zinkreiniger, -abrazyvinis valymas. <p><u>Aliuminis:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> -nuvalyti Mipa 2K skiedikliu, pašiaušti P360/400 numerio šlifavimo popieriumi, nuriebalinti Mipa Silikonentferner arba Mipa V 004988.
-------------------------------	--

Dažymas:	1 sluoksnio sistema Plieno, cinkuoti ir aliuminio paviršiai: dažai PU 203-30-1002, sausos plėvelės storis 50–70 μ, 2 sluoksnių sistema (padidinta antikorozinė apsauga) Plieno, cinkuoti ir aliuminio paviršiai: gruntas EP 100-20 (sausos plėvelės storis 50–70 μ), aliuminiui – 20-30μ. Viršutinis sluoksnis: PU 203-30-1002, sausos plėvelės storis 30–40 μ.
-----------------	---

Pastabos:	Produktas skirtas profesionaliam naudojimui. Informacija skyriuose, charakteristikos, teorinė išėiga ir LOJ nurodyta spalvai RAL 7035. Kitų spalvų atveju tai gali skirtis. Per stori sluoksniai pailgins džiūvimo laiką. Prieš dažymą patikrinkite spalvą. Įrankius valyti nitro skiedikliais iš karto baigus darbą. Jei dažant su Airmix/Airless susidaro mikroputos arba burbuliukai, rekomenduojama pakoreguoti pridedamo skiediklio kiekį arba naudoti Mipa 2K PUA ir PUS priedus. Dažykite plonais sluoksniais. Jei reikia, galima įsigyti kietiklių ir valymo priemonių, skirtų naudoti su 2K purškimo įranga.
------------------	--

Atliekų šalinimas:	Atliekos utilizuojamos per metalinių pakuočių ir plieno perdirbimo sistemą. Pakuotė turi būti švari, sausa, be pašalinių medžiagų ir visiškai tuščia. Plastikinių konteinerių atveju metalinį laikiklį reikia nuimti. Ant pakuotės turi būti paskutinio joje esančio produkto etiketė.
---------------------------	--

Šis lankstinukas skirtas tik informaciniams tikslams! Kiek mums žinoma, pateikta informacija atitinka naujausius mokslo pasiekimus ir yra pagrįsta ilgamete mūsų gaminių gamybos patirtimi. Tačiau jie neatleidžia naudotojo nuo atsakomybės nustatyti mūsų gaminių tinkamumą ir naudojimą numatytam tikslui. Paskirtis turi būti profesionaliai patikrinta atsižvelgiant į atitinkamas objekto sąlygas. Būtina laikytis saugos duomenų lapų ir įspėjimų, pateiktų ant pakuotės. Pasiliegame teisę bet kuriuo metu be išankstinio įspėjimo ar įsipareigojimo atnaujinti informacijos turinį keisti ir papildyti.

MIPA SE, Am Oberen Moos 1, D-84051 Essenbach. Tel.: +49(0)87 03/922-0. Fax: +49(0)87 03/922-100.
mipa@mipa-paints.com; www.mipa-paints.com.

Platintojas Lietuvoje: UAB „Laurex“, Partizanų 15b, Kaunas, tel. 771700, el.paštas info@laurex.lt,
Linkmenų 35a, Vilnius, tel. +370-656-40419, el. paštas vilnius@laurex.lt, www.laurex.lt.