

Verwendungszweck

Hochbelastbarer 2K-Polyurethan-Acryllack zur kratzfesten und robusten Beschichtung von Transportflächen (z. B. Pickup-Ladeflächen) und hochbelasteten Oberflächen an Nutzfahrzeugen, Geländewagen, Camping-Fahrzeugen, Anhängern und Geländefahrzeugen etc..

Tönbar mit Mipa BC 2-Schicht-Basislack, Mipa OC, Mipa PUR-HS, Mipa PUR und Pro Mix® Industry Farbkonzentraten.

Mögliche Einsatzbereiche sind:

- Karosserie von Geländewagen und Off-Road-Fahrzeugen
- Felgen von Geländewagen und Off-Road-Fahrzeugen
- Boden- und Ablageflächen in Campingfahrzeugen
- Unterboden- und Fahrwerksbereiche
- Rammschutz, Trittbretter, Dachträger, Reserveradabdeckungen etc.
- Radhausbereich
- Auffahrrampen, Transportflächen von Abschlepp-Fahrzeugen und Anhängern

Mipa Protector verfügt neben einer extrem hohen Verschleißfestigkeit auch über ausgezeichnete mechanische und chemische Beständigkeiten. Die sehr hohe Standfestigkeit ermöglicht extrem dickschichtige Applikationen. Einfach zu verarbeiten, da 750 ml transparenter Stammlack in 1,1 Liter Unterbodenschutzgebinden vorgefüllt sind. Es müssen noch 250 ml Mipa 2K-Härter H 5 oder H 10 zugegeben werden. Mischung kräftig in der Dose schütteln, Tönung zugeben, nochmals in der Dose kräftig schütteln und anschließend mittels UBS-Spritzpistole applizieren.

Eigenschaften:

- hohe UV- und Witterungsbeständigkeit
- ausgezeichnete Schlag- und Kratzfestigkeit
- hohe Beständigkeit gegen Kraftstoffe und Öle
- sehr gute Wasserbeständigkeit
- wirkt geräuscherdrückend
- Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
- Temperaturdauerbelastung: 150 °C

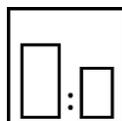
Ergiebigkeit: 3 m²/l bei 200 µm Trockenschichtdicke

Verarbeitungshinweise



Farbton

Mipa Mix-System



Mischungsverhältnis

Härter

Mipa 2K-Härter H 5 / H 10

nach Volumen Lack : Härter

3 : 1 oder

750 ml Mipa Protector in 1,1 Liter Unterbodenschutzgebinde +
250 ml Mipa 2K-Härter H 5 oder H 10 + ca. 2 Minuten schütteln



Härter

für Ganzlackierungen

Mipa 2K-Härter H 10

für Teillackierungen

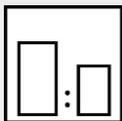
Mipa 2K-Härter H 5



Topfzeit

30 - 45 min mit Mipa 2K-Härter H 5 bei 20 °C

1 - 1,5 h mit Mipa 2K-Härter H 10 bei 20 °C



Misch- / Tönprozedur UBS-Pistole

1. Mipa Protector-Stammlackgebinde gründlich aufschütteln.
2. Deckel öffnen, 250 ml Härter zugeben, Deckel schließen und ca. 2 Minuten gründlich aufschütteln.
3. Deckel öffnen, 100 ml Decklack zugeben, Deckel schließen und ca. 2 Minuten gründlich aufschütteln.

Misch- / Tönprozedur Fließbecher (komplette Menge)

1. Mipa Protector-Stammlackgebinde gründlich aufschütteln.
2. 750 ml Stammlack in Mischbecher gießen, 250 ml Härter zugeben und gründlich vermischen.
3. 100 ml Decklack plus Verdünnung zugeben und gründlich vermischen.

Misch- / Tönprozedur Fließbecher (Teilmengen)

1. Mipa Protector-Stammlackgebinde gründlich aufschütteln.
2. Teilmenge an Stammlack in Mischbecher gießen, Härter im MV 3 : 1 n. Vol. zugeben und gründlich vermischen.
3. 10 Vol.% Decklack plus Verdünnung zugeben und gründlich vermischen.

Nun ist die Mischung spritzfertig!

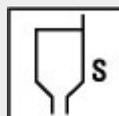
Zum Tönen von Mipa Protector können folgende Mipa-Lacksysteme eingesetzt werden:

- a.) Mipa BC 2-Schicht-Basislacke unverdünnt.
- b.) Mipa OC, Mipa PUR-HS, Mipa PUR, wichtig: Die Decklacke müssen vorher entsprechend der jeweiligen Produktinformation gehärtet werden. 100 ml / 10 % Mischung bestehen aus Stammlack + Härter. Nicht verdünnen!
- c.) Pro Mix® Industry Farbkonzentrate unverdünnt.



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

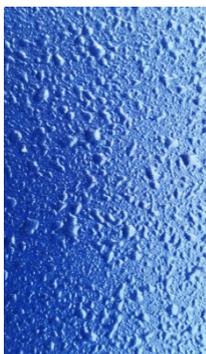
siehe Auftragsverfahren

UBS-Pistole

unverdünnt



Auftragsverfahren



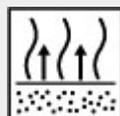
Auftragsverfahren	Düse (mm)	Verdünnung	Applikation der groben Struktur
MP SprayGun UBS Flex	-	-	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ein gleichmäßiger Spritzgang mit 2 - 4 bar Druck bis die Deckkraft erreicht ist. 2. Ablüftzeit zwischen 10 min und 1 h einhalten. 3. Zum Erreichen der gewünschten Struktur den Druck auf 1 - 1,5 bar reduzieren und den Spritzabstand auf ca. 45 - 60 cm erhöhen.
HVLP (Niederdrucktechnik)	2,5	10 %	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ein gleichmäßiger Spritzgang mit 2 bar Druck bis die Deckkraft erreicht ist. 2. Ablüftzeit zwischen 10 min und 1 h einhalten. 3. Zum Erreichen der gewünschten Struktur den Druck auf ca. 1 bar reduzieren und den Spritzabstand auf ca. 40 - 50 cm erhöhen.



Auftragsverfahren	Düse (mm)	Verdünnung	Applikation der mittleren Struktur
MP SprayGun UBS Flex	-	-	<ol style="list-style-type: none"> Ein gleichmäßiger Spritzgang mit 2 - 4 bar Druck bis die Deckkraft erreicht ist. Ablüftzeit zwischen 10 min und 1 h einhalten. Zum Erreichen der gewünschten Struktur den Druck auf 2 bar reduzieren und den Spritzabstand auf ca. 45 - 60 cm erhöhen.
HVLP (Niederdrucktechnik)	2,0 - 2,5	15 %	<ol style="list-style-type: none"> Ein gleichmäßiger Spritzgang mit 2 bar Druck bis die Deckkraft erreicht ist. Ablüftzeit zwischen 10 min und 1 h einhalten. Zum Erreichen der gewünschten Struktur den Druck auf ca. 1,5 bar reduzieren und den Spritzabstand auf ca. 45 - 60 cm erhöhen.



Auftragsverfahren	Düse (mm)	Verdünnung	Applikation der feinen Struktur
MP SprayGun UBS Flex	-	-	<ol style="list-style-type: none"> Ein gleichmäßiger Spritzgang mit 2 - 4 bar Druck bis die Deckkraft erreicht ist. Ablüftzeit zwischen 10 min und 1 h einhalten. Zum Erreichen der gewünschten Struktur den Druck auf 3 - 4 bar einstellen und den Spritzabstand auf ca. 90 cm erhöhen.
HVLP (Niederdrucktechnik)	1,6 - 1,8	20 %	<ol style="list-style-type: none"> Ein gleichmäßiger Spritzgang mit 2 bar Druck bis die Deckkraft erreicht ist. Ablüftzeit zwischen 10 min und 1 h einhalten. Zum Erreichen der gewünschten Struktur den Spritzabstand auf ca. 60 cm erhöhen.



Ablüftzeit

5 - 10 min zwischen den Spritzgängen
10 - 15 min vor Ofentrocknung

Trockenschichtdicke

100 - 380 µm



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	15 - 20 min	3 - 4 h	24 h	--	--
60 °C	--	30 min	1 - 2 h	--	--

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

Hinweise

- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre.
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie A/j 500 g/l - B/e 840 g/l
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Untergrundvorbehandlung: 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

Holzuntergründe: reinigen, anschleifen und entstauben

GFK: reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

Intakte, 2K-feste Altlackierungen: reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

Aufbauvorschläge:

Stahl, Zink und Aluminium:

Grundierung: geeignete Mipa 1K- und 2K-Grundierungen und Füller (z. B. Mipa Rapidfiller, Mipa Aktivprimer, Mipa 2K-Primer CF, Mipa 2K-Multifiller, Mipa EP-Primer Surfacer)

Decklackierung: Mipa Protector (Schichtdicke: 100 - 380 µm)

Holzuntergründe:

Grundierung: Mipa EP-Grundierfiller oder Mipa EP-Primer Surfacer

Decklackierung: Mipa Protector (Schichtdicke: 100 - 380 µm)

GFK, intakte, 2K-feste Altlackierungen:

Decklackierung: Mipa Protector (Schichtdicke: 100 - 380 µm)

oder mit Grundierung, falls Unebenheiten egalisiert werden müssen:

Grundierung: geeignete Mipa 2K-Grundierungen und Füller (z. B. Mipa 2K-Multifiller, Mipa 4+1 Acrylfüller HS, Mipa 2K-HS-Grundfiller F 54)

Verarbeitungshinweise:

Um sicherzustellen, dass die gewünschte Struktur erreicht wird, empfehlen wir das anfertigen einer Musterfläche.

Struktur und Glanz beeinflussen den Farbton.

Zum Erreichen einer gleichmäßigen Struktur, sollte der zweite Spritzgang als Tröpfchengang appliziert werden.

Spritzabstand und Spritzdruck verändern die Struktur.

Ablebungen bzw. Klebebänder, die mit Mipa Protector überlackiert werden, müssen direkt nach dem Lackieren entfernt werden. Bei Nichtbeachten droht die Gefahr, dass die frische Lackierung mit dem Klebeband mit abgezogen wird.

Nicht geeignet zur Beschichtung von sehr ölhaltigen und harzreichen Holz (z.B. Teak).

Zur Erzielung tritt- und rutschfester Oberflächen können der Mischung aus Stammlack + Härter 5 - 10 % nach Gewicht Mipa Grip-Additiv zugegeben werden. Mipa Grip-Additiv dabei gründlich einrühren und unmittelbar danach verarbeiten.