

Farbige Lackierung auf Edelstahl, Chrom, poliertem oder eloxiertem Aluminium, Messing, Kupfer im Innen- und Außenbereich für hohe mechanische, chemische und witterungsbedingte Beanspruchung, mit CODU TEC 1K Hightech Haftgrund und MIPA 2K PUR Farblack

Arbeitsbeschreibung

Diese Arbeitsbeschreibung ist in folgende Punkte gegliedert:

1. Angabe der Verarbeitungsmöglichkeiten
2. Untergrundvorbereitung
3. Grundierung
4. Anstrich / Lackierung
5. Wichtige Hinweise
6. Erklärung wie Sie die aufgeführten Produkte im Onlineshop finden

1. Verarbeitungsmöglichkeiten

Streichen, Rollen und Spritzen

2. Untergrundvorbereitung

- ohne vorheriges Anschleifen!
- eine gründliche Reinigung ist ausreichend!

3. Grundierung mit CODU TEC 1K-Hightech Haftgrund

CODU TEC 1K-Hightech Haftgrund ist ein hochinnovativer, farbloser Haftgrund für die Lackierung von schwierigsten Metalluntergründen wie Eisen, Stahl, Edelstahl, Chrom, poliertem Aluminium, Messing, Kupfer, Zink usw. CODU TEC 1K-Hightech Haftgrund ermöglicht durch die hohe Transparenz die Überlackierung mit Klarlacken ohne Durchscheinen des Haftgrundes und ohne evtl. optisch störende Schleifspuren, zum Beispiel bei polierten Alufelgen, Edelstahl, Chrom etc.

Vorgehensweise

CODU TEC 1K-Hightech Haftgrund auf glatte ungeschliffene Flächen 1 x dünn aufspritzen oder streichen/rollen

Besonderer Hinweis

Die Anzahl der Spritzgänge resultiert aus der zu egalisierenden Rauhtiefe des Untergrundes.

Beispiel:

- glatte Oberflächen = 1 Spritzgang
- gebürstetes, geschliffenes oder eloxiertes Aluminium = 2 Spritzgänge,

Rollen / Streichen

Ohne Druck gleichmäßig Untergrund benetzen. Nicht zu trocken auftragen, höhere Feuchte verbessert den Verlauf. Auf eine ausreichende und gleichmäßige Benetzung des Untergrundes ist zu achten. Bei rauen Oberflächen ist die Rauhtiefe auszugleichen.

Ausreichende Trockenzeit einhalten, da beim Streichen und Rollen mehr Material aufgetragen wird!!

Farbige Lackierung auf Edelstahl, Chrom, poliertem oder eloxiertem Aluminium, Messing, Kupfer im Innen- und Außenbereich für hohe mechanische, chemische und witterungsbedingte Beanspruchung, mit CODU TEC 1K Hightech Haftgrund und MIPA 2K PUR Farblack

Trocknung

Besonders wichtig: Auf vollständige Durchtrocknung des Haftgrundes achten!

Theoretisch kann bei einer Schichtstärke von 5-7µm nach einer Trockenzeit von 1 Stunde überlackiert werden. Da die tatsächliche Schichtstärke in der Praxis jedoch fast immer wesentlich höher ist, **empfehlen wir eine Trockenzeit von mindestens 24 Stunden, besser sogar 48 Stunde einzuhalten.** Bei 2 Spritzgängen wird die Trockenzeit nochmals erheblich verlängert.

Niedrigere/höhere Temperaturen und/oder höhere Luftfeuchtigkeit oder eine höhere Schichtstärke verzögern bzw. beschleunigen die Trocknung. Bei Anwendung im industriellen Bereich kann die Trockenzeit bei Einsatz von Wärmetrocknern bei 80 °C auf 10 Minuten verkürzt werden.

Hinweise:

Bedingt durch die mögliche Vielzahl der metallischen Legierungen, verschiedenster Be- und Verarbeitungsverfahren und unbekannter Kontamination ist eine sorgfältige, aussagefähige Vorprüfung erforderlich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Nach dem Gebrauch mit Reinigungsverdünnung oder Nitroverdünnung reinigen.

Benötigte Materialien / Materialbedarf

CODU TEC 1K-Hightech Haftgrund

Schnellsuche im Shop

cd1k



Ergiebigkeit / Verbrauch

1 Liter reicht für ca. 10 - 14 m²

Ergiebigkeit je Gebinde bei 1 Arbeitsgang

1 Liter reicht für ca. 10 - 14 m²

5 Liter reicht für ca. 50 - 70 m²

400 ml Spraydose reicht für ca. 4 - 5,6 m²

Der Materialbedarf ist in der Praxis abhängig von der Verarbeitungsart, dem Spritzverlust und Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.

4. Anstrich / Lackierung mit MIPA 2K "Universallack" PU 250-(Glanzgradauswahl)

Mit MIPA PU 250-(Glanzgradauswahl) 2K-Polyurethan-Acryllack seidenglänzend hat MIPA ein geniales Lackmaterial für fast jede Anwendung entwickelt. Dieser Universallack ist sowohl für die hochwertige Metalllackierung wie z.B. Metallfassaden, Maschinen und Stahlkonstruktionen als auch zum Streichen und Lackieren von Kunststoff, Aluminium und Zinkblech oder verzinkten Eisen bzw. Stahl oder für Fensterbänke aus Stein, Metall und Kunststoff im Innen- und Außenbereich bestens geeignet. Auch für Holzoberflächen. Ein weiteres großes Einsatzgebiet ist die Bodenbeschichtung, da MIPA PU 250-50 auch hierfür bestens geeignet ist und sogar wetterbeständig und staplerbefahrbar ist.

Farbige Lackierung auf Edelstahl, Chrom, poliertem oder eloxiertem Aluminium, Messing, Kupfer im Innen- und Außenbereich für hohe mechanische, chemische und witterungsbedingte Beanspruchung, mit CODU TEC 1K Hightech Haftgrund und MIPA 2K PUR Farblack

Einsatzgebiete

- **Metalllackierung**, Maschinen, Stahlkonstruktionen, Bauteile auf Stahl, Zink, Aluminium ohne zusätzliche Grundierung
- **Kunststofflackierung** auf den meisten Kunststoffen wie z.B. PVC Kunststofffenstern und Kunststofftüren ohne zusätzliche Grundierung
- **Holzlackierung**, Möbellackierung, Holzfußböden und Treppen (PU 250-50)
- Fensterbänke innen und außen aus Stein, Metall und Kunststoff
- **Bodenbeschichtung** auf Beton innen und außen (nur PU 250-50) in Garagen, Industriehallen, Werkstätten, Terrassen, Balkone, Keller

Eigenschaften

- leicht zu verarbeiten, hohe UV- und Wetterbeständigkeit, sehr gute Wasserbeständigkeit
- hohe mechanische und chemische Beständigkeit, Temperaturbeständigkeit 150°C – 180°C
- sehr gute Haftung auf Stahl, Zink, Holz, PVC, gute Haftung auf Aluminium
- hochwertiger 2K PUR-Farblack

Was ist ein 2K Lack und was ist zu beachten?

>> Anleitung zur [Verarbeitung von 2-Komponenten Lack](#)

Wie mischt man diesen 2K Lack mit Härter?

>> Hier eine ausführliche [Mischanleitung MIPA PU 250](#)

Vorgehensweise für Glanzgrad seidenmatt und seidenglänzend

- 1 x **Zwischenlackierung** (streichen/rollen) mit **MIPA PU 250-30 und MIPA PU 250-50** mit MIPA Härter A60 mischen wie folgt:
 - 10 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Gewicht) oder
 - 8 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Volumen)
 - + jeweils ca. 0-15 % **MIPA 2K Verdünnung**
- **Trocknung über Nacht.**

- 1 x **Decklackierung** (streichen/rollen) mit **MIPA PU 250-30 und MIPA PU 250-50** mit MIPA Härter A60 mischen wie folgt:
 - 10 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Gewicht) oder
 - 8 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Volumen)
 - + jeweils ca. 0-15 % **MIPA 2K Verdünnung**
- **Trocknung über Nacht.**

Farbige Lackierung auf Edelstahl, Chrom, poliertem oder eloxiertem Aluminium, Messing, Kupfer im Innen- und Außenbereich für hohe mechanische, chemische und witterungsbedingte Beanspruchung, mit CODU TEC 1K Hightech Haftgrund und MIPA 2K PUR Farbblack

Vorgehensweise für Glanzgrad glänzend

- 1 x **Zwischenlackierung** (streichen/rollen) mit **MIPA PU 255-90 (früher PU 250-90)**
mit MIPA Härter A60 mischen wie folgt:
4 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Gewicht) oder
3 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Volumen)
+ jeweils ca. 0-15 % **MIPA 2K Verdünnung**
- **Trocknung über Nacht.**
- 1 x **Decklackierung** (streichen/rollen) mit **MIPA PU 255-90 (früher PU 250-90)**
mit MIPA Härter A60 mischen wie folgt:
4 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Gewicht) oder
3 Teile Lack : 1 Teil MIPA Härter A60 (nach Volumen)
+ jeweils ca. 0-15 % **MIPA 2K Verdünnung**
- **Trocknung über Nacht.**

Benötigte Materialien / Materialverbrauch **MIPA PU 250-(Glanzgradauswahl)**

[Schnellsuche im Shop](#)

Ergiebigkeit /Verbrauch

- ca. 4,6 m² je kg pro Arbeitsgang (bei 60µm Trockenschichtstärke)

Ergiebigkeit je Gebinde bei 2 Arbeitsgängen

- 1 kg reicht für ca. 2,3 m²
- 5 kg reicht für ca. 11,4 m²
- 20 kg reicht für ca. 45,8 m²

MIPA Härter A60

- 10 % der Lackmenge bei PU 250-30 und PU 250-50
- 25 % der Lackmenge bei PU 255-90 glänzend

[Schnellsuche im Shop](#)

MIPA 2K Verdünnung

- 15 % der Lackmenge

[Schnellsuche im Shop](#)

5. Wichtige Hinweise

Details zur Lackierung entnehmen Sie bitte den jeweiligen Produktinformationen.

Die angegebenen Materialmengen basieren auf unseren Erfahrungswerten. Abweichungen durch unterschiedliche Untergründe oder Verarbeitungsweisen sind möglich.

Die fertig lackierte Fläche ist am nächsten Tag hantierbar, jedoch wird die volle Belastbarkeit, wie bei fast allen Lacken, erst nach ca. 7 - 9 Tagen erreicht. Man sollte deshalb bis zur endgültigen Aushärtung noch etwas vorsichtig mit der Oberfläche umgehen.

2K Materialien sollen innerhalb von 24 Stunden überstrichen werden.

Bei längerer Zwischentrocknungszeit muss direkt vor dem nächsten Anstrich angeschliffen werden (Korn 240-280), da es sonst zu Haftungsproblemen kommt.

Farbige Lackierung auf Edelstahl, Chrom, poliertem oder eloxiertem Aluminium, Messing, Kupfer im Innen- und Außenbereich für hohe mechanische, chemische und witterungsbedingte Beanspruchung, mit CODU TEC 1K Hightech Haftgrund und MIPA 2K PUR Farblack

6. Wie finden Sie die Produkte im Onlineshop

[zum Shop](#)

Speichern oder drucken Sie diese Anleitung. Dann können Sie bequem aus der Anleitung alle Artikel über die Eingabe der in die **Schnellsuche im Shop oben rechts** aufrufen.



Schnellsuche im Shop

Kürzel



Wie funktioniert die Schnellsuche? >> [zur Erklärung](#)

Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf bestem Wissen und sorgfältigen Untersuchungen nach dem derzeitigen Stand der Technik. Eine Rechtsverbindlichkeit kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Deshalb bitte immer auch noch die technischen Datenblätter der Hersteller beachten und bei Fragen zur Verarbeitung Rücksprache halten.