

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 PU 240

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!!

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.

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 PU 240

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 PU 240-(Glanzgrad)

MIPA PU 240-(Glanzgrad) 2K-Polyurethan-Acryllack ist der Allround 2K-PUR Lack für nahezu jede Spritzlackierung. MIPA PU 240-(Glanzgrad) ist ein hochwertiger 2K-Polyurethan-Acryllack für die Beschichtung von Nutzfahrzeugen, Fassadenbauteilen, stark beanspruchten Maschinen, Konstruktionen und anderen stark beanspruchten Oberflächen.

MIPA PU 240-(Glanzgrad) ist in allen Glanzgraden von stumpfmatt bis glänzend lieferbar.

Einsatzgebiete

- Lackierung von Nutzfahrzeugen, Metallteilen, Fassadenbauteilen und Maschinen
- Lackierung von Kunststoffteilen auf entsprechender Grundierung
- Lackierung von Holzteilen im Innenausbau auf entsprechender Grundierung

Eigenschaften

- elektrostatisch verarbeitbar
- hohe UV- und Wetterbeständigkeit, sehr gute Wasserbeständigkeit
- lösemittelfest, kratzfest
- Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 °C
- sehr gute Haftung direkt auf Stahl

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 PU 240

Vorgehensweise 1 (spritzen)

- 1 x **spritzlackieren** mit MIPA PU 240-(Glanzgrad) (Farbton nach Wunsch) gemischt mit MIPA 2K-Härter H10 oder H25

Mischungsverhältnis

nach Gewicht: 3 : 1 (Lack : Härter)

nach Volumen: 2 : 1 (Lack : Härter)

und ca. 5 - 10% MIPA 2K Verdünnung

- **Trocknung** über Nacht.

Vorgehensweise 2 (streichen/rollen)

- 1 x **Zwischenanstrich** mit MIPA PU 240-(Glanzgrad) (Farbton nach Wunsch) gemischt mit MIPA Härter A60

Mischungsverhältnis

nach Gewicht: 10 : 1 (Lack : Härter)

nach Volumen: 8 : 1 (Lack : Härter)

und ca. 5 - 10% MIPA 2K Verdünnung

- **Trocknung** über Nacht
- evtl. leichter Zwischenschliff um Staubpartikel und ähnliches zu entfernen

- 1 x **Endanstrich** mit MIPA PU 240-(Glanzgrad) (Farbton nach Wunsch) Mischung mit Härter A60 wie zuvor beschrieben

- **Trocknung** über Nacht.

Schnellsuche im Shop

a60



Benötigte Materialien / Materialbedarf

MIPA PU 240-(Glanzgrad)

Ergiebigkeit /Verbrauch

- ca. 5 m² je kg pro Arbeitsgang (bei 50µm Trockenschichtstärke)

Ergiebigkeit je Gebinde (1 Arbeitsgang)

(beim streichen/rollen werden immer 2 Arbeitsgänge benötigt)

- 1 kg reicht für ca. 5 m²
- 5 kg reicht für ca. 25 m²
- 20 kg reicht für ca. 125 m²

MIPA Härter H10

1/3 der Lackmenge

MIPA Härter A60

1/3 der Lackmenge

MIPA 2K Verdünnung

ca. 15% der Lackmenge

Schnellsuche im Shop

pu24



Schnellsuche im Shop

miph10



Schnellsuche im Shop

a60



Schnellsuche im Shop

v2kn



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 PU 240

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.

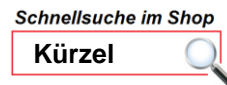
2K Materialien sollen innerhalb von 24 Stunden überstrichen werden.

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

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.



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.