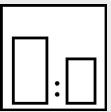
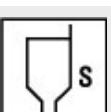


Verwendungszweck

Füllstarker 1K-Füller, einsetzbar auf angeschliffenen 2K-Altłackierungen, Werksgrundierungen und direkt auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, MDF (roh sowie mit Grundier- oder Lackfolie beschichtet) und auf im PKW-Bereich üblichen Kunststoffen (Probelackierung erforderlich). Das Material bietet eine große Zeiter sparsnis durch schnelle Trocknung und Schleifbarkeit. Überlackierbar mit wasser- oder lösemittelbasierenden Mipa 1K- und 2K-Lacken.

Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis		Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter				
	–	–	–	–				
	Härter	–	–	–				
	Topfzeit	–	–	–				
	Verdünnung							
	Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40							
	Mipa UN Verdünnung							
	Mipa Verdünnung UN 21							
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	–	2,0 - 2,2	1,3 - 1,8	2 - 3	50 - 70 %	
	–	Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,23 - 0,33	1	10 - 20 %	
	–	Materialdruck	–	100 - 120				
Trocknungszeit		Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	–	20 °C	–	15 - 20 min	45 - 60 min	Ca. 1h	–	Naß nach ca. 45 min, trocken nach ca. 1,5 - 2 h
	–	60 °C	–	–	30 min	30 min	30 min	–

Die Endhärte wird nach 2 - 3 Tagen (20 °C) erreicht.

Version: d 7/0324

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

Hinweise**Charakteristik:**

Bindemittelbasis:	1K-Spezialharze
Festkörper (Gew. %):	~ 50
Festkörper (Vol. %):	~ 30
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,3
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	< 20 matt

Eigenschaften:

Kurze Trockenzeit, hohe Füllkraft
Zur Abfüllung in Spraydosen geeignet
Elektrostatisch verarbeitbar
Temperaturkurzzeitbelastung 150 °C
Temperaturdauerbelastung 120 °C
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, Kunststoffen und MDF

Theoretische Ergiebigkeit:

~ 27,4 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke.
~ 30,8 m ² /l bei 10 µm Trockenschichtdicke.

Lagerung:

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.

VOC:

< 610 g/l.*

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

Kunststoffe:

- Reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), anschleifen und entfetten mit Mipa Kunststoffreiniger.

MDF:

- Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, fett- und wachsfrei sowie frei von Holzstaub sein. Vorschliff mit Schleifpapier P 180 - P 280 und gründlich entstauben.

Aufbauvorschläge:

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, Kunststoffe:
Grundierung: VB 103-20 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: **PU 240-XX mit 50 - 60 µm oder AY 210-XX mit 30 - 40 µm Trockenschichtdicke.

MDF:

Grundierung: VB 103-20 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke.
Decklackierung: **PU 230-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Besondere Hinweise:

*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
- Spritzen: < 780 g/l.

**Weitere Mipa Decklacke 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.

Bei einer Schichtstärke von mindestens 50 µm ist eine Außenlagerung ohne Decklackierung bis 3 Monate möglich

Nicht auf thermoplastischen Untergründen verwenden.

Nicht mit Polyestermaterialien überarbeiten.

Bei MDF-Qualitäten mit einer niedrigeren Rohdichte speziell im Kantenbereich und bei Ausfräslungen empfehlen wir, diese mit einem Isoliergrund vorzuisolieren, somit wird eine einwandfreie Isolierwirkung und ein guter Stand der nachfolgenden Lackschichten erzielt.

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.