

Termékleírás

A Mipa 2K-Multifiller egy gyorsan száradó, univerzálisan alkalmazható csiszoló-, valamint nedves-a-nedvesre töltőanyag egyben.

Univerzális tapadás: közvetlenül felhordható acél, vas, alumínium és horganyzott felületekre, valamint a járműiparban általánosan használt műanyagokra (pl. PP-EPDM, ABS, PC, ABS-PC, PMMA, PUR, PVC, GfK=üvegszállal megerősített műanyag). Ezenkívül az ép, stabil KTL bevonatok előzetes csiszolás nélkül átfesthetők.

A Mipa 2K-Multifiller 5 napon belül átfesthető köztes csiszolás nélkül.

Univerzális feldolgozás: csiszoló-fillerként és nedves-a-nedvesre fillerként egyaránt alkalmazható.

Ezáltal egy termékben egyesülnek a csiszoló-, a nedves-a-nedvesre és a műanyag-filler terméktulajdonságai. Ez leegyszerűsíti a mindennapi festési munkákat a különböző típusú töltőanyagok és a hozzájuk tartozó adalékok kiiktatásával. Mipa 1K és 2K lakkokkal átfesthető.

Kiadósság: 5,0 - 7,0 m²/l (45 µm szárazréteg-vastagságnál)

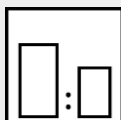
Feldolgozási tudnivalók



Szín

világos szürke (kb. RAL 7047)

sötétszürke (kb. RAL 7011)



Keverési arány

Edző

festék : edző (tömeg szerint)

festék : edző (térfogat szerint)

Mipa 2K-Härter H 10

–

4 : 1

Mipa 2K-MS-Härter MS 10

–

4 : 1

Mipa 2K-MS-Härter HS 10

–

6 : 1



Edző

teljes lakkozáshoz

részlakkozáshoz

–

–



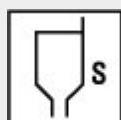
Fazékidő

1 óra Mipa 2K H 10 / MS 10 / HS 10 edzővel 20°C-nál



Hígítás

Mipa 2K Verdünnung V 25



Szórási viszkozitás

Hígító hozzáadása csiszoló-fillerként:

0 - 5% (Mipa 2K-Härter H 10 / MS 10)

5 - 10% (Mipa 2K-HS-Härter HS 10)

Nedves-a-nedvesre / műanyag filler:

10 - 15% (Mipa 2K-Härter H 10 / MS 10)

25 - 30% (Mipa 2K-HS-Härter HS 10)

Szórópisztoly

Airmix / Airless

20 - 30 s 4 mm DIN csiszoló-filler

–

15 - 20 s 4 mm DIN nedves-a-nedvesre filler

–

15 - 20 s 4 mm DIN műanyag-filler

–

**Felhordás****Felhordási mód****Edző****Nyomás (bar)****Fúvóka (mm)****Rétegszám****Hígítás (%)**

Szórópisztoly

(magas nyomású technika) –

1,6 - 2

1,2 - 1,8

1 - 3

0 - 30

HVLP

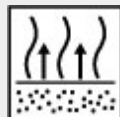
(alacsony nyomású technika) –

1,6 - 2

1,2 - 1,8

1 - 3

0 - 30

**Szellőztetési idő**

5 - 8 perc a szórások között

10 - 15 perc forszírozott szárítás előtt

Szárazréteg-vastagság

20 - 180 µm, feldolgozástól függően:

Csiszoló-filler:

60 - 180 µm

Nedves-a-nedvesre filler:

40 - 60 µm

Műanyag filler:

20 - 30 µm

**Száradási idő****Tárgyhőm.****Porszáraz****Érintésszáraz****Szerelhető****Csiszolható****Átvonható**

20°C

–

–

–

4 - 5 óra

15 - 20 perc

60°C

–

–

–

30 - 40 perc

–

Ismertetőjegyek**Tárolás:**

eredeti zárt kiszerelésben legalább 3 év.

VOC-szabályozás:EU határérték erre a termékre „B/c” kategóriában 540 g/l
Ez a termék legfeljebb 533 g/l tartalmú.**Feldolgozási feltételek:** +10°C felett és 80% relatív páratartalomig. Gondoskodni kell a megfelelő átszellőztetésről.**Feldolgozási utasítások:** a felületnek tisztának, száraznak és zsírmentesnek kell lennie.

Csiszolható P 400 száraz vagy P 600 nedves csiszolópapírral 1 rétegű fedőrétegekhez, 2 rétegű fedőrétegekhez P 500 / 600 száraz vagy P 800 / 1000 nedves csiszolópapír használata javasolt.

Felület előkészítés: minden felületet előzetesen meg kell tisztítani „Mipa Silikonentferner” termékkel. Horganyzott aljzatokhoz ammóniás nedves mosás javasolt.

Előkezelés: alumínium csiszolása P 220-szal, acél csiszolása P 120-szal. Csiszolás után ismét alapos tisztítás „Mipa Silikonentferner” termékkel.

Műanyagra történő felhordáskor:

festés előtt a festendő részeket 60 percig temperálni kell 60°C-on. A felületek alapos zsírtalanítása „Mipa Kunststoffreiniger antistatisch” vagy „Mipa Silikonentferner” termékkel. Alapos csiszolás „MP Softpad Superfine” termékkel „Mipa Kunststoffreiniger antistatisch” vagy „Mipa Silikonentferner” anyag használatával. Utótisztítás „Mipa Kunststoffreiniger antistatisch” vagy „Mipa Silikonentferner” termékkel. Az alkatrészeket hagyni kell alaposan megszáradni.

FIGYELEM: a formaelválasztó szereket teljesen el kell távolítani! A fenti előkezelés elvégzése után javasoljuk a vizes nedvesítési próbát és amennyiben a víz erőteljesen leperreg, meg kell ismételni az előkezelést. A piacon kapható sokféle műanyagtípus és keverékek miatt javasolt az adott műanyag alkatrészek előzetes vizsgálata.