

Termékleírás

A Mipa Etch-Filler HB Spray kiváló egykomponensű korróziógátló alapozó kitűnő tapadással és nagyon magas töltőerővel. A különösen nagy mennyiségű adagolás biztosítja a gyors munkavégzést, ugyanakkor a nagy rétegvastagságot. A nehezen hozzáférhető területek is könnyebben bevonhatóak a nagy hatótávolságú permetsugárnak köszönhetően.

Professzionális minőség!

Tapad vasra, acélra, cinkre és megfelelő előkezeléssel alumíniumra, valamint az autópárházban elterjedt festhető műanyagokon (szükség esetén átfestési tesztet javasolunk). Magas korrózióvédelem!

Feldolgozási tudnivalók



Aljzat:

vas, acél, cink, alumínium, autópárházban használatos műanyagok

Előkezelés / tisztítás:

Előtisztítás Mipa Silikonelfertőztető (szilikontávolító) anyaggal.

Részletes információk a „Felület előkészítése” címszó alatt találhatóak.

Főbb jellemzők:

gyors munkatempo
gyorsan szárad
kiváló csiszolhatóság
nagyon magas töltőerő
szilikontávolítóval szemben ellenálló
kitűnő tapadás
minden szokványos 1K és 2K fedőlakkrendszerrel átfesthető
magas korrózióvédelem

Szín / fényességi fok:

világosszürke (0000) / sötétszürke (0001) / matt



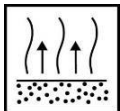
Előkészítés:

Használat előtt 1-2 percig erőteljesen rázni kell a sprayt!



Szórásmenetek:

Próbafújás szórótávolsága kb. 20-50 cm
2-3 szórási réteg, szárazréteg-vastagság 50-80 µm



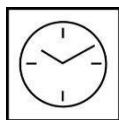
Szellőztetési idő:

3-5 perc a szórásmenetek között



Munkafolyamat befejezése:

Használat után fejjel lefelé kell fordítani és nyomással kiüríteni a fúvókát. Ez megakadályozza a festékanyag beszáradását a fúvókafejen.



Száradási idők 20°C-nál:

porszáraz:	~ 5 perc elteltével
érintésszáraz:	~ 10 perc elteltével
átfesthető:	~ 30 perc elteltével
csiszolható:	~ 30 perc elteltével



További feldolgozás:

Száraz csiszolás: egyrétegű fedőfestéseknél P 400
kétrétegű fedőfestéseknél P 500 - 600



Nedves csiszolás: egyrétegű fedőfestéseknél P 600
kétrétegű fedőfestéseknél P 800 - 1000

Feldolgozási feltételek: +10°C felett és 80% relatív páratartalomig.
Gondoskodni kell a megfelelő átszellőztetésről.

Tárolás: hűvös, száraz helyiségben, jól lezárva 2 évig tárolható

VOC-szabályozás: EU határérték erre a termékre „B/e” kategóriában 840 g/l
Ez a termék legfeljebb 700 g/l tartalmú.

Biztonsági tanácsok: lásd Biztonsági adatlap

Egyéb tudnivalók:

Poliészter anyagokkal nem vonható be!

Felület előkészítése:

az aljzatnak tisztának és száraznak kell lennie. Olaj, zsír, rozsda, sorja, valamint minden egyéb anyag, mely károsan befolyásolja a funkciót és a festéket, eltávolítandó!

A meg nem kötött vagy nem megfelelően tapadó régi festéket vagy alapozókat el kell távolítani.

Nem alkalmas hőre lágyuló felületeken.

Acél aljzatok:

1. Előtisztítás Mipa Silikonentferner (szilikoneltávolító) anyaggal.
2. Utána száraz csiszolás P 120 csiszolópapírral.
3. Azt követően zsirtalanítás Mipa Silikonentferner (szilikoneltávolító) anyaggal.

Alumínium aljzatok + horganyzott aljzatok (szalaghorganyzás / folyamatos tűzhorganyzás) és galván horganyzás:

1. Előtisztítás Mipa Silikonentferner (szilikoneltávolító) anyaggal.
2. Utána száraz csiszolás P 220 csiszolópapírral.
3. Azt követően zsirtalanítás Mipa Silikonentferner (szilikoneltávolító) anyaggal.

Horganyzott aljzatok (szakaszos horganyzás / szakaszos tűzhorganyzás), ammóniás nedvesítőszeres mosás Mipa Zinkreiniger termékkel:

1. Mipa Zinkreiniger (cinktisztító) anyagot 1 : 1 arányban vízzel keverni.
2. Nedves korund-szintetikus gyapjúval alaposan matta kell csiszolni.
3. Hagyni kell hatni a fémszürke szuszpenziót körülbelül 10 percig.
4. Még egyszer át kell csiszolni.
5. Azt követően alaposan le kell mosni vízzel és hagyni kell száradni a felületet.

GFK (=üvegszállal megerősített műanyag):

1. Festés előtt az alkatrészeket 60 percig 60°C-on temperálni kell.
2. Zsírtalanítás Mipa Kunststoffreiniger antistatisch (antisztatikus műanyag tisztító) vagy Mipa Silikonentferner (szilikontávolító) anyaggal.
3. Alapos csiszolás P 240-320 csiszolópapírral.
4. Utótisztítás Mipa Kunststoffreiniger antistatisch (antisztatikus műanyag tisztító) vagy Mipa Silikonentferner (szilikontávolító) anyaggal.
5. Az alkatrészeket hagyni kell teljesen megszáradni.
6. Elektrosztatikus töltések semlegesítésére ajánlott:
a felületek MP X-ION ionizáló pisztollyal történő lefújása, mely egy műveletben tisztít és semlegesít, csökkenti a porzárványokat festéskor. Ezen túlmenően a festék felhősödése megelőzhető metál-/effekt-bázislakkokkal történő átfestésnél.

FIGYELEM: a formaelválasztó-szereket teljesen el kell távolítani!

Az előkezelés után javasoljuk egy vízteszt elvégzését: amennyiben a víz erőteljesen leperreg, meg kell ismételni az előkezelést.

Sértetlen, teherbíró régi fényezések, gyári fényezések:

1. Előtisztítás Mipa Silikonentferner anyaggal.
2. Utána csiszolás P 320 csiszolópapírral.
3. Azt követően zsírtalanítás Mipa Silikonentferner anyaggal.

KTL-bevonatok / gyári alapozások:

1. Előtisztítás Mipa Silikonentferner anyaggal.
2. Utána csiszolás MP Softpad Superfine vagy P 400-500 csiszolópapírral.
3. Azt követően zsírtalanítás Mipa Silikonentferner anyaggal.

Műanyag aljzatok:

1. Festés előtt az alkatrészeket 60 percig 60°C-on temperálni kell.
2. Zsírtalanítás Mipa Kunststoffreiniger antistatisch vagy Mipa Silikonentferner anyaggal.
3. Alapos csiszolás MP Softpad Superfine termékkel Mipa Kunststoffreiniger antistatisch vagy Mipa Silikonentferner alkalmazásával.
4. Utótisztítás Mipa Kunststoffreiniger antistatisch vagy Mipa Silikonentferner anyaggal.
5. Az alkatrészeket hagyni kell teljesen megszáradni.
6. Elektrosztatikus töltések semlegesítésére ajánlott:
a felületek MP X-ION ionizáló pisztollyal történő lefújása, mely egy műveletben tisztít és semlegesít, csökkenti a porzárványokat festéskor. Ezen túlmenően a festék felhősödése megelőzhető metál-/effekt-bázislakkokkal történő átfestésnél.

FIGYELEM: a formaelválasztó-szereket teljesen el kell távolítani! Az előkezelés után javasoljuk egy vízteszt elvégzését, amennyiben a víz erőteljesen leperreg, meg kell ismételni az előkezelést. A forgalomban lévő legkülönbözőbb műanyag típusok és keverékek miatt előzetes vizsgálatok elvégzése javasolt az adott műanyag alkatrészekben.

Csiszoló-töltőanyagként történő használatkor száradás után az alábbiak szerint kell eljárni:

1. Egyrétegű fedőlakkoknál P 400 csiszolópapírral szárazon vagy P 600 csiszolópapírral nedvesen.
2. Kétrétegű fedőlakkoknál P 500 / 600 csiszolópapírral szárazon vagy P 800 / 1000 csiszolópapírral nedvesen.
3. A csiszolóport alaposan el kell távolítani Mipa Silikonentferner, vagy Mipa WBS Reiniger vagy Mipa WBS Reiniger FINAL használatával, tiszta, szőszmentes törölkendővel.
Ajánlatos a csiszolt felületeket és/vagy peremeket / illesztéseket, stb. olajmentes sűrített levegővel alaposan ki-, illetve lefújni.
4. A festendő felületek végső tisztítása Mipa Silikonentferner, vagy Mipa WBS Reiniger, vagy Mipa WBS Reiniger FINAL használatával új törölkendővel.

Miután a tisztítószer teljesen és csíkmentesen felszáradt, elkezdhető a fedőréteg felhordása.