

Termékleírás

A Mipa Quick-Primer-Spray kifejezetten kis javításokhoz és átcsiszolandó részekhez, többek között spot-javításhoz lett kifejlesztve. Ez a kiváló egykomponensű alapozó rendkívül sima területtel és alacsony túlszórással tűnik ki, így a szórási kód zónájában nincs szükség további köztes csiszolásra. A Mipa Quick-Primer Spray közvetlenül „nedves a nedvesre” eljárással átfesthető és kiválóan tapad vasra, acélra, cinkre, alumíniumra, valamint a legtöbb, az autópárban használatos műanyagra (PU, ABS, PC és PS; szükség esetén próbafestést kell végezni). Magas korrózióvédelem.

Feldolgozási tudnivalók



Aljzat:

vas, acél, cink és alumínium
műanyagok (PU, ABS, PC és PS)

Előkezelés / tisztítás:

Előtisztítás Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.
Részletes információk a „Felület előkészítése” címszó alatt találhatóak.

Főbb jellemzők:

gyorsan szárad
magas korrózióvédelem
nagyon magas töltőerő
kiváló tapadás
minden szokványos oldószeres és vízbázisú 1K és 2K fedőlakkrendszerrel átfesthető
nagyon alacsony szórási kód és túlszórás a javítási zónában
nincs szükség további köztes csiszolásra
kiválóan alkalmas többek között spot-javításokhoz vagy vastag rétegű töltőanyagként
Vario- és FAN-szórófejjel univerzális felhasználás lehetséges

Szín / fényességi fok:

világosszürke (0000) / sötétszürke (0001) / fehér (0002) / matt



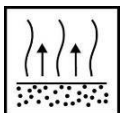
Előkészítés:

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



Szórásmenetek:

Próbafújás-szórótávolság kb. 20-30 cm
1-3 szórásmenet, szárazréteg-vastagság 15-60 µm, a Vario szórófej beállításától függően



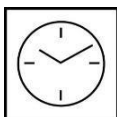
Szellőztetési idő:

3-5 perc a szórásmenetek között



Munkafolyamat befejezése:

Használat után fejjel lefelé fordítva ki kell üríteni a fúvókát, ez megakadályozza a festékanyag beszáradását a fúvókafejben.



Száradási idők 20°C-nál:

porszáráz:	~ 5 perc elteltével
érintésszáráz:	~ 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: jól lezárva hűvös, száraz helyiségben 2 évig tárolható

VOC-szabályozás: EU határérték erre a termékre „B/e” kategóriában 840 g/l
Ez a termék legfeljebb 750 g/l tartalmú.

Biztonsági tanácsok: lásd Biztonsági adatlap

Feldolgozási tudnivalók

Poliészter anyagokkal nem dolgozható át.

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 (szilikon-eltávolító) termékkel.
2. Utána száraz csiszolás P 120 csiszolópapírral.
3. Azt követően zsírtalanítás Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.

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

1. Előtisztítás Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.
2. Utána száraz csiszolás P 220 csiszolópapírral.
3. Azt követően zsírtalanítás Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.

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

1. Mipa Zinkreiniger (cinktisztító) terméket 1 : 1 arányban vízzel keverni.
2. Nedves korund-szintetikus gypjával alaposan mattrá 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.

Üvegszállal megerősített műanyagok:

1. Festés előtt az alkatrészeket 60 percig 60°C-on temperálni kell.
2. Zsírtalanítás Mipa Kunststoffreiniger antistatisch (antisztatikus műanyag tisztító) vagy Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.
3. Alapos csiszolás P 240-320 csiszolópapírral.
4. Utótisztítás Mipa Kunststoffreiniger antistatisch (antisztatikus műanyag tisztító) vagy Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.
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-bázislakokkal 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 termékkel.
2. Utána csiszolás P 320 csiszolópapírral.
3. Azt követően zsírtalanítás Mipa Silikonentferner termékkel.

KTL-bevonatok / gyári alapozások:

1. Előtisztítás Mipa Silikonentferner termékkel.
2. Utána csiszolás MP Softpad Superfine csiszolószivaccsal vagy P 320 csiszolópapírral.
3. Azt követően zsírtalanítás Mipa Silikonentferner termékkel.

Műanyag felületek:

1. Festés előtt az alkatrészeket 60 percig 60°C-on temperálni kell.
2. Zsírtalanítás Mipa Kunststoffreiniger antistatisch (antisztatikus műanyag tisztító) vagy Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.
3. Alapos csiszolás MP Softpad Superfine csiszolószivaccsal, Mipa Kunststoffreiniger antistatisch vagy Mipa Silikonentferner anyag használatával.
4. Utótisztítás Mipa Kunststoffreiniger antistatisch vagy Mipa Silikonentferner termékkel.
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-bázislakokkal 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.

Közvetlen tapadás a következő műanyagok esetében biztosított: PU, ABS, PC és PS.

A piacon található műanyagok és keverékek nagy választéka miatt előzetes vizsgálatok elvégzése ajánlott az adott eredeti műanyag alkatrészekén.

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.