

### 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 munkálatokat a különböző típusú töltőanyagok és a hozzájuk tartozó adalékok kiiktatásával. Mipa 1K és 2K lakkokkal átfesthető.

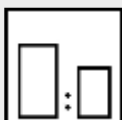
Kiadósság: 5,0 - 7,0 m<sup>2</sup>/l (45 µm száraz rétegvastagságnál)

### Feldolgozási utasítások



#### Szín

világos szürke (kb. RAL 7047)  
sötétszürke (kb. RAL 7011)



#### Keverési arány

##### Edző

Mipa 2K-Härter H 10  
Mipa 2K-MS-Härter MS 10  
Mipa 2K-MS-Härter HS 10

##### festék : edző (tömeg szerint)

–  
–  
–

##### festék : edző (térfogat szerint)

4 : 1  
4 : 1  
6 : 1



#### Edző

##### teljes lakkozáshoz

–

##### részlakkozáshoz

–



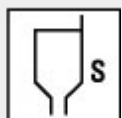
#### Fazékidő

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

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

#### Airmix / Airless

–

–

–

Verzió szám: d 0821

Jelen adatlap tájékoztatásul szolgál! Az adatok ismereteink szerint megfelelnek a technika jelenlegi állásának és a termékeink gyártása során szerzett sokéves tapasztalatokon alapulnak. A fentiek nem mentesítik a felhasználót az alól, hogy saját felelősségre szakemberrel megvizsgálja termékeink alkalmazhatóságát és alkalmazását a tervezett felhasználás céljára a mindenkori tárgyi feltételeinek alapján. Figyelembe kell venni a biztonsági adatlapokat és a csomagoláson lévő figyelmeztetéseket. Fenntartjuk a jogot, hogy az információk tartalmát előzetes bejelentés vagy aktualizálási kötelezettség nélkül bármikor módosítsuk és kiegészítsük.

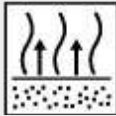
MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel: +49(0)87 03/922-0 · Fax: +49(0)87 03/922-100

MIPA Hungária Kft. · H-8000 Székesfehérvár, Zsurló utca 2. · Tel: 0622 514-518 · info@mipahungaria.hu · www.mipahungaria.hu



### 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

### Száraz rétegvastagság

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.	Porszárász	Érintésszárász	Szerelhető	Csiszolható	Átvonható
20°C	–	–	–	4 - 5 óra	15 - 20 perc
60°C	–	–	–	30 - 40 perc	–

## Ismertetőjegyek

**Tárolás:** eredeti zárt kiszerelésben minimum 3 év.

**VOC-szabályozás:** EU határérték erre a termékre „B/c” kategóriában 540 g/l  
Ez a termék maximum 533 g/l-t tartalmaz.

**Feldolgozási feltételek:** +10°C felett és maximum 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 temperálja 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” termékek használatával. Utótisztítás „Mipa Kunststoffreiniger antistatisch” vagy „Mipa Silikonentferner” termékkel. Hagyja az alkatrészeket 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 lepereg, ismételje meg az előkezelést. A piacon kapható sokféle műanyagtípus és keverékek miatt javasolt a megfelelő eredeti műanyag alkatrészek előzetes vizsgálata.

Verzió szám: d 0821

Jelen adatlap tájékoztatásul szolgál! Az adatok ismereteink szerint megfelelnek a technika jelenlegi állásának és a termékeink gyártása során szerzett sokéves tapasztalatokon alapulnak. A fentiek nem mentesítik a felhasználót az alól, hogy saját felelősségre szakemberrel megvizsgálja termékeink alkalmasságát és alkalmazását a tervezett felhasználás céljára a mindenkori tárgyi feltételeinek alapján. Figyelembe kell venni a biztonsági adatlapokat és a csomagoláson lévő figyelmeztetéseket. Fenntartjuk a jogot, hogy az információk tartalmát előzetes bejelentés vagy aktualizálási kötelezettség nélkül bármikor módosítsuk és kiegészítsük.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel: +49(0)87 03/922-0 · Fax: +49(0)87 03/922-100

MIPA Hungária Kft. · H-8000 Székesfehérvár, Zsurló utca 2. · Tel: 0622 514-518 · info@mipahungaria.hu · www.mipahungaria.hu