

Verwendungszweck

Mipa 1K-UV-Spachtel ist ein hochwertiger, UV-trocknender Feinspachtel zur schnellen und rationellen Spachtelung im Kleinschadenbereich, der nach nur 5 Minuten Bestrahlung mittels einer UV LED-Lampe oder Hg-Lampe (Quecksilberdampflampe) geschliffen werden kann. Somit sind große Einsparungen durch den Wegfall heizungsbedingter Kosten möglich. Gleichzeitig sind sehr schnelle Taktzeiten gegeben, da die Lackierarbeiten nicht durch Heizungsintervalle unterbrochen werden müssen. Als weitere Vorteile bei Einsatz von Mipa 1K-UV-Spachtel können genannt werden:

1K-System, verarbeitungsfertig eingestellt. Daher sofort einsetzbar, keine Härterzugabe nötig, produziert keine Lackabfälle aufgrund topfzeitbedingter Aushärtung.

Untergründe müssen nicht thermisch aufgeheizt werden, das schont vor allem Kunststoffuntergründe vor Verformung bzw. Überhitzung. Zudem muss keine Abkühlphase vor dem Schleifen eingehalten werden.


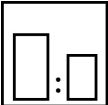




Nach Härtung ist eine sehr harte und hervorragend schleifbare Spachteloberfläche gegeben.

Sehr hohe mechanische und chemische Beständigkeit der Spachteloberflächen.

Mipa 1K-UV-Spachtel eignet sich besonders zur PKW-Kleinschadenreparatur und den Einsatz im Spot Repair-Bereich als Feinspachtel bis zu einer maximalen Trockenschichtdicke von ca. 1500 µm. Sehr gute Haftung auf Stahl, Eisen, Aluminium, verzinkten Untergründen, GFK und Holz. Zudem ist eine direkte Haftung auf folgenden Kunststoffen gegeben: ABS, PVC und PC.

Ergiebigkeit: –

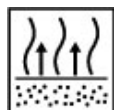
Verarbeitungshinweise

	Farbton grau-grünlich transparent		
	Mischungsverhältnis	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
	Härter	--	--
	Härter für Ganzlackierungen		für Teillackierungen
	--		--
	Topfzeit keine bei lichtdichter Lagerung		
	Verdünnung --		
	Spritzviskosität Fließbecher		Airmix/Airless
	--		--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
–	–	–	–	–	–



Ablüftzeit

ohne Endablüftzeit vor UV-Härtung

Trockenschichtdicke

max. 1500 µm



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
–	–	–	–	–	–

Hinweise

- Lagerung:** im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre bei Raumtemperaturlagerung (20 °C)
Gebinde nach jeder Entnahme sofort wieder lichtdicht verschließen. Produkt jederzeit vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l
Dieses Produkt enthält max. 3 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab +15 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Verarbeitungshinweise:

Trocknung:

UV LED-Lampe ca. 5 min
Hg-Lampe (Quecksilberdampflampe) ca. 5 min
Trocknung mittels Sonnenlicht ist nicht zulässig.
Die Trockenschichtdicke von max. 1500 µm darf nicht überschritten werden, da ansonsten Durchtrocknungsprobleme auftreten.

Hinweise:

Die Verwendung von sehr leistungsstarken UV-Lampen führt zwar zu einer Verkürzung der Trockenzeit, doch kann diese schlagartige Trocknung zu schweren Beschichtungsschäden wie Runzel- und Rissbildung und / oder Haftungsproblemen führen. Daher wird dringend empfohlen, auf den Einsatz derartiger Lampen zu verzichten bzw. darauf zu achten, dass die vorgegebenen UV-Trockenzeiten eingehalten werden.

Bei der Trockenzeit muss auch die Zeit berücksichtigt werden, die bis zum Erreichen der vollen Lichtleistung nötig ist:

Bei Hg-Lampen (Quecksilberdampflampen) beträgt die Vorlaufzeit ca. 3 Minuten bzw. müssen die Herstellerangaben beachtet werden.

Der empfohlene Lampenabstand zum Objekt sollte 20 - 30 cm betragen.

Sollte die zu trocknende Spachtelfläche zu groß sein, um diese mit dem Belichtungs-feld der UV LED-Lampe auf einmal abdecken zu können, muss die Lampe entsprechend überlappend versetzt werden. Dabei ist darauf zu achten, dass die Belichtungszeit für alle Teilflächen ausreichend lang ausfällt, um eine homogene Durchtrocknung der Gesamtläche zu gewährleisten.

Die UV-Trocknungsgeschwindigkeit hängt dabei generell von folgenden Faktoren ab:

- Lampenintensität und UV-Spektrum
- Abnutzungsgrad des Leuchtmittels
- Lampenabstand
- applizierte Schichtdicke
- Größe der Reparaturstelle

Die empfohlene Trockenschichtdicke von 1500 µm muss unbedingt eingehalten werden. Bei Trocknung mittels LED-Lampe ist vor allem bei höheren Schichtstärken darauf zu achten, dass die Trockenzeit von 5 min. eingehalten wird bzw. bei Bedarf verlängert wird, um eine komplette Durchhärtung der Spachtelschicht zu gewährleisten. Durch den Einsatz von Quecksilberdampflampen, die eine höhere Strahlungsintensität aufweisen, können die Trocknungszeiten generell verkürzt werden.

Untergrundvorbehandlung:

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner. Nicht tragfähige Altlackierungen oder Grundierungen entfernen. Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Reaktionsprimer) verarbeiten.

Aluminium und verzinkte Untergründe schleifen mit P 220, Stahl mit P 120. Nach dem Schleifen erneut gründliche Reinigung mit Mipa Silikonentferner.

Kunststoffe:

Vor dem Lackieren tempern der zu lackierenden Teile für 60 Minuten bei 60 °C.

Gründliches entfetten der Oberflächen mit Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.

Gründliches Schleifen mit MP Soft Pad superfine unter Verwendung von Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.

Nachreinigen mit Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.

Teile gründlich trocknen lassen.

ACHTUNG: Trennmittel müssen vollständig entfernt werden! Nach Abschluß der o. g. Vorbehandlung empfehlen wir eine Benetzungsprobe mit Wasser, perlt das Wasser stark ab, Vorbehandlung wiederholen.

Applikationshinweise:

Spachtelauftrag bis zu max. 1500 µm Trockenschichtdicke, vor UV-Trocknung muss keine Zwischenablüftzeit eingehalten werden, danach 5 min. UV-Trocknung.

Hinweise bezüglich Spachtel-Schleifbarkeit:

Nach Trocknung Trockenschliff mit Schleifpapier P 150 / 240. Die ganze Fläche vor dem Füllerauftrag mit Trockenschleifpapier P 240 / 360 matt schleifen.

Bei Spachtelarbeiten auf NE-Metalloberflächen (z. B. Aluminium, verzinkten Oberflächen) kann vor dem eigentlichen Spachteln Mipa EP-Primer-Surfacer vorgrundiert werden um eine optimale Haftung zu gewährleisten.

Vor dem Überlackieren mit Mipa 1K- oder 2KFüllern isolieren. Für verbesserten Korrosionsschutz, z. B. bei Oldtimer-Restaurations, vorher mit Mipa EP-Primer-Surfacer grundieren (siehe Produkt-Information Mipa EP-Primer-Surfacer).

Spachtel nur trocken schleifen.