

Verwendungszweck

2K-Polyurethan Nass-in-Nass-Füller mit schneller Überlackierbarkeit und universeller Haftung: Einsetzbar direkt auf Stahl, Eisen, Aluminium und verzinkten Untergründen sowie auf im Fahrzeugbereich üblichen Kunststoffen (z. B. PP-EPDM, ABS, PC, ABS-PC, PUR, PVC, GfK). Hierzu sind die ausführlichen Vorbehandlungsvorschriften unter dem Punkt Verarbeitungshinweise / Kunststoffuntergründe auf Seite 3 zu beachten.

Zudem können intakte, tragfähige KTL-Beschichtungen ohne vorheriges Anschleifen überlackiert werden. Mipa 2K-HS-NIN-Füller kann innerhalb von 5 Tagen ohne Zwischenschliff überarbeitet werden.

Mipa 2K-HS-Nass-in-Nass-Füller F 37 ist bereits nach einer Trocknung von ca. 15 Minuten bei 20 °C ohne Glanzverlust überlackierbar und gewährleistet dabei eine hervorragende Spritznebelaufnahme. Speziell entwickelt für die PKW-Reparatur. Auch einsetzbar im Nutzfahrzeug- und Industriebereich für Kofferaufbauten, Bordwände, Führerhäuser, Maschinen usw..

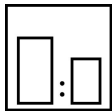
Ergiebigkeit: 14,5 - 15,0 m²/l (bei 20 µm TSD)

Verarbeitungshinweise



Farbton

hellgrau
dunkelgrau



Mischungsverhältnis

Härter

Mipa 2K-Härter H 10
Mipa 2K-MS-Härter MS 10
Mipa 2K-MS-Härter MS 25

nach Gewicht Lack : Härter

--
--
--

nach Volumen Lack : Härter

5 : 1
5 : 1
5 : 1



Härter

für Ganzlackierungen

--
--
--

für Teillackierungen

Mipa 2K-Härter H 10, Mipa 2K-MS-Härter MS 10
bei höheren Temperaturen bzw. größeren PKW-
Flächen:
Mipa 2K-MS-Härter MS 25



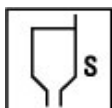
Topfzeit

2 h bei 20 °C



Verdünnung

25 - 30 % Mipa 2K-Verdünnung V 25



Spritzviskosität

Fließbecher

16 - 18 s 4 mm DIN

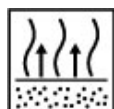
Airmix/Airless

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher (Hochdrucktechnik)	--	1,6 - 2	1,3 - 1,5	1	25 - 30 %
HVLP (Niederdrucktechnik)	--	1,6 - 2	1,3 - 1,5	1	25 - 30 %
HVLP / Düseninnendruck	--	0,7	--	--	--



Ablüftzeit

--

Trockenschichtdicke

20 - 30 µm



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	--	--	--	--	15 - 20 min
--	--	--	--	--	20 - 30 min bei Einsatz von MS 25

Hinweise

Lagerung: im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/c 540 g/l
Dieses Produkt enthält max. 540 g/l

Verarbeitungsbedingungen: Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Verarbeitungshinweise:

Grundsätzlich sollte nur 1 gleichmäßiger, verlaufender Spritzgang appliziert werden, um einen bestmöglichen Verlauf zu gewährleisten. Sollten stärker saugende Bereiche in der zu lackierenden Fläche vorhanden sein (z. B. Spachtelflecken), können diese vorab mit 1 Spritzgang vorgründiert werden und nach kurzer Zwischenablüßzeit von ca. 2 - 3 min bei 20 °C kann dann der finale Spritzgang über die komplette Fläche erfolgen.

Untergrundvorbereitung:

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein.

Stahluntergründe: Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner, danach schleifen mit P 120 und anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Aluminiumuntergründe: Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner, danach schleifen mit P 220 und anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Verzinkte Untergründe (Stückverzinkung / diskontinuierliche Feuerverzinkung): Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger.

Verzinkte Untergründe (Bandverzinkung / kontinuierliche Feuerverzinkung) und galvanische Verzinkung: Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner, danach schleifen mit P 220 und anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Kunststoffuntergründe:

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 Softpad super fine 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.

Eine direkte Haftung ist auf folgenden Kunststoffen gegeben: PP-EPDM, ABS, PC, ABS-PC, PUR, PVC und GfK.

Diese und andere Kunststoffe können generell, oder im Zweifel, mit Mipa 1K-Kunststoffprimer oder Mipa 1K-Haftpromoter vorbehandelt werden, um möglichen Haftungsstörungen entgegenzuwirken.

Aufgrund der unterschiedlichsten am Markt befindlichen Kunststoffsorten und Mischungen werden Vorabprüfungen auf entsprechenden Original Kunststoffteilen empfohlen.