

Mipa 1K-UV-Füller-Spray

Artikelnummer 21377 0000

Produktinformation

mipa

Professional Coating Systems

Seite 1 / 5

Verwendungszweck

Mipa 1K-UV-Füller-Spray ist ein hochwertiger, UV-trocknender Füller zur schnellen und rationellen Spot Repair-Lackierung, der nach nur 5 Minuten Bestrahlung mittels einer UV LED-Lampe oder Hg-Lampe (Quecksilberdampfampe) geschliffen werden kann. Alternativ ist dies auch nach 4 - 5 Minuten direkter Sonneneinstrahlung möglich. 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-Füller-Spray können genannt werden: 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 Fülleroberfläche gegeben. Sehr hohe mechanische und chemische Beständigkeit der Fülleroberflächen. Mipa 1K-UV-Füller-Spray eignet sich besonders für den Einsatz im Spot Repair-Bereich. Sehr gute Haftung bei kleineren Durchschliffstellen auf Stahl, Eisen, Aluminium und verzinkten Untergründen bei entsprechender Vorlackierung. Zudem ist eine direkte Haftung auf folgenden Kunststoffen gegeben: PU, ABS, PVC, PC und PS. Weitere Kunststoffsorten können nach Applikation von Mipa 1K-Kunststoffprimer oder Mipa 1K-Haftpromoter überarbeitet werden (Kunststoffsorten sind den jeweiligen Produktinformationen von Mipa 1K-Kunststoffprimer und Mipa 1K-Haftpromoter zu entnehmen).

Verarbeitungshinweise



Untergrund

Eisen, Stahl, Zink und Aluminium
Kunststoffe: PU, ABS, PVC, PC und PS

Vorbereitung / Reinigung

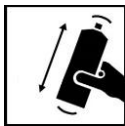
Ausführliche Informationen sind unter dem Punkt „Untergrundvorbereitung“ zu finden.

Besondere Eigenschaften

Schnell trocknend
Ausgezeichnete Schleifbarkeit
Sehr hohes Füllvermögen
Sehr schnelle Taktzeiten möglich
Hervorragende Haftung
Überlackierbar mit allen gängigen lösemittel- und wasserbasierenden 1K- und 2K-Decklacksystemen
Hohe Wirtschaftlichkeit aufgrund des Wegfalls heizungsbedingter Kosten und langer Heizungsintervalle

Farbton / Glanzgrad

grau lasierend



Vorbereitung

Dose vor Gebrauch 2 - 3 min kräftig schütteln ab hörbarem Mischkugelschlag!



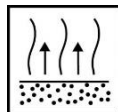
Spritzgänge

Probesprühen - Spritzabstand ca. 20 - 30 cm
2,5 Spritzgänge, Trockenschichtdicke 60 - 70 µm

Version: d 0922

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

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



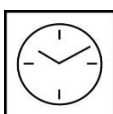
Ablüftzeit

30 s nach 1. Nebelgang
keine Ablüftzeit zwischen 1. und 2. Spritzgang
Endablüftzeit 5 min vor UV-Härtung



Arbeitsende

Nach Gebrauch Spraydose auf den Kopf stellen und Düse leersprühen, dies verhindert das Eintrocknen des Lackmaterials im Düsenkopf.



Trockenzeiten

UV LED-Lampe ca.	5 min
Hg-Lampe (Quecksilberdampfampe) ca.	5 min
direkte Sonneneinstrahlung ca.	4 - 5 min



Weiterverarbeitung

Trockenschliff: Bei 1-Schicht-Decklackierungen P 400
Bei 2-Schicht-Decklackierungen P 500 - 600



Nassschliff: Bei 1-Schicht-Decklackierungen P 600
Bei 2-Schicht-Decklackierungen P 800 - 1000

Verarbeitungsbedingungen

Ab +15 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Lagerung

Gut verschlossen in kühlen, trockenen Räumen 1 Jahr lagerfähig.

VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/e 840 g/l
Dieses Produkt enthält max. 600 g/l

Sicherheitsratschläge

siehe Sicherheitsdatenblatt

Verarbeitungshinweise

Applikation: 1. Spritzgang sehr dünn (max. 10 µm TSD) und gleichmäßig applizieren, Zwischenablüftzeit 30 s, danach 2 Spritzgänge ohne Zwischenablüftzeit, Endablüftzeit 5 min vor UV-Härtung.

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 Füllerfläche zu groß sein, um diese mit dem Belichtungsfeld 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 Gesamfläche 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 60 - 70 µm bei 2 Spritzgängen muss unbedingt eingehalten werden.

Bei Trocknung mittels LED-Lampe ist darauf zu achten, dass die Trockenzeit von 5 min. eingehalten wird bzw. bei Bedarf verlängert wird, um eine komplette Durchhärtung der Füllerschicht zu gewährleisten.

Durch den Einsatz von Quecksilberdampflampen, die eine höhere Strahlungsintensität aufweisen, können die Trocknungszeiten generell verkürzt werden.

Untergrundvorbehandlung:

Der Untergrund muss sauber und trocken sein, Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Nicht ausgehärtete bzw. nicht tragfähige Altlackierungen oder Grundierungen entfernen.

Stahluntergründe:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach trocken schleifen mit P 120.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Aluminiumuntergründe + verzinkte Untergründe (Bandverzinkung / kontinuierliche Feuerverzinkung) und galvanische Verzinkung:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach trocken schleifen mit P 220.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Verzinkte Untergründe (Stückverzinkung / diskontinuierliche Feuerverzinkung), ammoniakalische Netzmittelwäsche mittels Mipa Zinkreiniger:

1. Mipa Zinkreiniger 1 : 1 mit Wasser mischen.
2. Mittels Korund-Kunststoffvlies nass gründlich matt schleifen.
3. Die metallisch graue Suspension ca. 10 Minuten einwirken lassen.
4. Nochmals schleifen.
5. Anschließend gründlich mit Wasser nachwaschen, Oberfläche trocknen lassen.

GFK:

1. Vor dem Lackieren tempern der Teile für 60 Minuten bei 60 °C.
2. Entfetten mittels Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.
3. Gründliches Schleifen mit P 240 - P 320.
4. Nachreinigen mit Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.
5. Teile gründlich trocknen lassen.
6. Empfohlen zur Neutralisation von elektrostatischer Aufladung:

Abblasen der Flächen mit MP Ionisierungspistole X-ION, reinigt und neutralisiert in einem Arbeitsgang, reduziert Staubeinschlüsse bei der Lackierung. Zudem wird der Pigment-Fehlausrichtung bei Überlackierung mit Metallic- / Effektbasislacken vorgebeugt.

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

Intakte, tragfähige Altlackierungen, Werkslackierungen:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach schleifen mit P 320.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

KTL-Beschichtungen / Werksgrundierungen:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach schleifen mit MP Softpad Superfine oder mit P 320.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Kunststoffuntergründe:

1. Vor dem Lackieren tempern der Teile für 60 Minuten bei 60 °C.
 2. Entfetten mittels Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.
 3. Gründliches Schleifen mittels MP Softpad Superfine unter Verwendung von Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.
 4. Nachreinigen mit Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.
 5. Teile gründlich trocknen lassen.
 6. Empfohlen zur Neutralisation von elektrostatischer Aufladung:
- Abblasen der Flächen mit MP Ionisierungspistole X-ION, reinigt und neutralisiert in einem Arbeitsgang, reduziert Staubeinschlüsse bei der Lackierung. Zudem wird der Pigment-Fehlausrichtung bei Überlackierung mit Metallic- / Effektbasislacken vorgebeugt.

ACHTUNG: Trennmittel müssen vollständig entfernt werden!

Nach Abschluss der o. g. Vorbehandlung empfehlen wir eine Benetzungsprüfung mit Wasser, perlt das Wasser stark ab, Vorbehandlung wiederholen.

Eine direkte Haftung ist auf folgenden Kunststoffen gegeben: PU, ABS, PVC, PC und PS. Weitere Kunststoffsorten können nach Applikation von Mipa 1K-Kunststoffprimer oder Mipa 1K-Haftpromoter überarbeitet werden (Kunststoffsorten sind den jeweiligen Produktinformationen von Mipa 1K-Kunststoffprimer und Mipa 1K-Haftpromoter zu entnehmen).

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

Bei Schleiffüllereinsatz nach Trocknung wie folgt schleifen:

1. Bei 1-Schicht-Decklackierungen mit Schleifpapier P 400 trocken oder P 600 nass.
2. Bei 2-Schicht-Decklackierungen mit Schleifpapier P 500 / 600 trocken oder P 800 / 1000 nass.
3. Schleifstaub gründlich entfernen mittels Mipa Silikonentferner oder Mipa WBS Reiniger oder Mipa WBS Reiniger FINAL. Dabei saubere, fusselreie Wischtücher verwenden.

Mipa 1K-UV-Füller-Spray

Artikelnummer 21377 0000

Produktinformation

mipa
Professional Coating Systems

Seite 5 / 5

Es empfiehlt sich, die geschliffenen Flächen und / oder Fugen, Sicken etc. gründlich mittels ölfreier Druckluft aus- bzw. abzublasen.

4. Abschließend erfolgt eine finale Reinigung der zu lackierenden Flächen mittels Mipa Silikonentferner, Mipa WBS Reiniger oder Mipa WBS Reiniger FINAL mittels frischem Tuch.

Nachdem die Reiniger komplett und streifenfrei aufgetrocknet sind kann mit der Decklackierung begonnen werden.

Version: d 0922

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

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