

Verwendungszweck

Mipa P 60 S PE-Spritzfüller ist ein 2-Komponenten Füller auf Polyesterbasis für Stahluntergründe, GFK, Holz oder geschliffene, tragfähige Altlackierungen. Das Produkt eignet sich besonders zum Ausfüllen von Unebenheiten, starken Schleifspuren sowie grob vorgearbeiteten Reparaturstellen in einem Arbeitsgang.

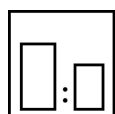
Ergiebigkeit: 4,0 - 6,0 m²/l

Verarbeitungshinweise



Farbton

grau



Mischungsverhältnis

Härter

Mipa Härter PS

--

--

--

nach Gewicht Lack : Härter

30 : 1

z. B. 300 g : 10 g /

450 g : 15 / 600 g : 20 g /

750 g : 25 g / 900 g : 30 g

nach Volumen Lack : Härter

100 : 5

950 ml P 60 S : 50 ml

--

--



Härter

für Ganzlackierungen

--

für Teillackierungen

--



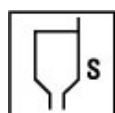
Topfzeit

30 min mit Mipa Härter PS bei 20 °C



Verdünnung

0 - 5 % Mipa PE-Verdünnung



Spritzviskosität

nach Härterzugabe spritzfertig, bei Bedarf verdünnen

Fließbecher

--

Airmix/Airless

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher
(Hochdrucktechnik)

Härter

--

Druck (bar)

1,6 - 2

Düse (mm)

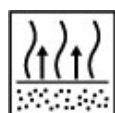
2 - 2,5

Spritzgänge

2 - 5

Verdünnung

0 - 5



Ablüßzeit

5 - 8 min zwischen den Spritzgängen

10 - 15 min vor Ofentrocknung

Trockenschichtdicke

150 - 300 µm

maximal 1000 µm



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	--	--	--	2 - 3 h	--
60 °C	--	--	--	30 min	--
IR-Trocknung	--	--	--	10 - 15 min	--
(Abstand ca. 80 cm und max. 80 °C)				--	--

Hinweise

Lagerung: im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l
 Dieses Produkt enthält max. 116 g/l

Verarbeitungsbedingungen: Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen. Polyesterspachtel härtet unter +10 °C nicht mehr aus.

Verarbeitungshinweise: Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen. Nicht ausgehärtete Altlackierungen oder Grundierungen entfernen. Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Reaktionsprimer) verarbeiten. Die gesamte zu lackierende Fläche vor jedem Arbeitsgang mit Mipa Silikonentferner reinigen und entfetten. Schadhafte Stellen metallisch blank entrostet und mit Schleifpapier P 80 / 150 trocken schleifen. Nach Trocknung Trockenschliff mit Schleifpapier P 150 / 240. Die ganze Fläche vor dem Füllerauftrag mit Trockenschleifpapier P 240 / 360 matt schleifen. Vor dem Überlackieren mit Mipa 1K- oder 2K-Füllern isolieren. Der systembedingte Lösemittelüberstand muss vor dem Verarbeiten durch gründliches Aufrühren beseitigt werden. Unter- bzw. Überdosierung des Härters kann zu Fleckenbildung in der Decklackierung führen. Für verbesserten Korrosionsschutz, z. B. bei Oldtimer-Restauration, vorher mit Mipa EP-Primer-Surfacer grundieren (siehe Produkt-Information Mipa EP-Primer-Surfacer). Verzinkte Untergründe müssen mit Mipa EP-Grundierfiller oder Mipa EP-Primer-Surfacer abisoliert werden.