

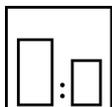
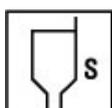
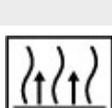
Verwendungszweck

Hochwertiger 2K-Polyester Füllspachtel ohne Styrol unter Verwendung nachwachsender Rohstoffe zum Egalisieren von Vertiefungen und Unebenheiten bei der PKW-Reparatur und im Fahrzeug- und Maschinenbau. Sehr gute Haftung auf Eisen, Stahl, Aluminium, GfK, verzinkten Untergründen und Holz. Mipa P 19 E zeichnet sich durch hohe Füllkraft und leichte Schleifbarkeit aus.

Der Anteil nachwachsender Rohstoffe in der verarbeitungsfertigen Mischung beträgt 7 % bei der Verwendung mit Mipa Härter P.

Ergiebigkeit: –

Verarbeitungshinweise

	Farbton hellbraun						
	Mischungsverhältnis Härter Mipa Härter P	nach Gewicht Lack : Härter 100 : 2	nach Volumen Lack : Härter –				
	Härter für Ganzlackierungen			für Teillackierungen			
	Topfzeit 4 - 6 min mit Mipa Härter P bei 20 °C						
	Verdünnung –						
	Spritzviskosität Fließbecher			Airmix/Airless			
	Auftragsverfahren Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung (%)	
	–	–	–	–	–	–	
	Ablüftzeit –						
	Trockenschichtdicke –						



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	--	--	--	20 min	--
60 °C	--	--	--	10 min	--
IR-Trocknung	--	--	--	4 - 5 min	--

(Abstand ca. 80 cm
und max. 80 °C)

Hinweise

Lagerung: --

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l.
Dieses Produkt enthält max. 25 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 Atlackierungen oder Grundierungen entfernen.

Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Reaktionsprimer) verarbeiten.

Spachtelmaterial und Härter gut mischen. Nicht über 3 % Härter P verwenden! Unter- bzw. Überdosierung des Härters kann zu Fleckenbildung in der Decklackierung führen.

Die gesamte zu lackierende Fläche vor jedem Arbeitsgang mit Mipa Silikonentferner reinigen und entfetten.

Schadhafte Stellen metallisch blank entrosten und mit Schleifpapier P 80 / 150 trocken 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.

Für verbesserten Korrosionsschutz, z. B. bei Oldtimer-Restoration, vorher mit Mipa EP-Primer-Surfacer grundieren (siehe Produktinformation Mipa EP-Primer-Surfacer).

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

Spachtel nur trocken schleifen.

Vor dem Überlackieren mit Mipa 1K- oder 2K-Füllern isolieren.