

Účel použitia: Silnoplňiaci a veľmi ľahko brúsiteľný plnič. Použiteľný ako kompaktný plnič, ale i plnič na veľké hrúbky. V kombinácii s 2K Reaktivzusatz VR je použiteľný aj ako expresný plnič pri sušení v peci alebo pri izbovej teplote. Táto kombinácia ponúka úspory pri prevádzke striekacieho boxu, sušiacej pece a tiež skrátením potrebného času pre spracovanie. Plnič ponúka použitie pri malých opravách bez rizika prepádavania alebo znovuobjavenia prechodových zón. Ďalšie použitie ponúka produkt pri kombinácii s MIPA 2K Reaktivzusatz VR –
– spracovávanie „mokrý do mokrého“ kde už po 10 min. schnutia pri izbovej teplote je prelakovateľný.

Výdatnosť: 5-6 m²/l pri 50-80 mic. hrúbky suchej vrstvy

Odtieň	biely, oxidovo žltý, svetlosivý (cca. RAL 7035), tmavosivý (cca. RAL 7011), čierny			
Zmiešavací pomer	4:1 podľa objemu s tužidlami rady H/MS 6:1 podľa objemu s tužidlami rady HS 3:1 podľa objemu s tužidlami H 5/H 10 /MS 10 pri použití „mokrý do mokrého“			
Tužidlo	Mipa 2K-Härter H 5 / 10, MS 10, HS 5 / 10 – lakovanie dielcov Mipa 2K-Härter MS 25, HS 25 – lakovanie celých vozidiel			
Riedenie	Mipa 2K-Verdünnung V 10 kurz Mipa 2K-Verdünnung V 25 normal MIPA 2K Reaktivzusatz VR			
Viskozita pri striekaní 20°C	pre nastavenie sa ried'te pokynmi pre spracovanie 18-22 s 4 mm DIN – brúsny plnič 14-16 s 4 mm DIN – plnič „mokrý do mokrého“ 25-30 s 4 mm DIN – hrubovrstvový plnič			
Hrúbka suchej vrstvy	a/ 50-100 mic. kompaktný plnič b/ do 300 mic. hrubovrstvový plnič c/ 20-40 mic. plnič „mokrý do mokrého“			
Čas odvetrania	5-8 min. medzi vrstvami, 10-15 min. pred sušením v peci			
Zasychanie	odolný voči prachu	pevný na dotyk	brúsiteľný	prelakovateľný
Teplota objektu 20°C	-	-	3 h	10 min. NIN
Teplota objektu 60°C	-	-	20 min.	-
IR sušenie krátkovlnné	-	-	8 min.	-
IR sušenie strednovlnné	-	-	10-15 min.	-
VOC Nariadenie	EU hraničná hodnota pre tento produkt je 540 g/l (kategória B/c) Tento produkt obsahuje max. 500 g/l.			
Skladovateľnosť	V dobre uzavretých originálnych obaloch min. 3 roky.			

Táto informácia o produkte slúži iba pre informáciu ! Údaje zodpovedajú podľa našich poznatkov, stavu techniky a zakladajú sa na dlhodobých skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Údaje sú teda nezáväzné a bez záruky.

Pokyny pre spracovanie
Podmienky spracovania: Nad +10°C a do 80% relatívnej vlhkosti vzduchu. Dbáť na dostatočné vetranie.

Spracovanie	Tlak (bar)	Tryska (mm)	Počet vrstiev:
Vzduchové striekanie (brúsny plnič)	1,6-2	1,6 -1,8	2-3
HVLP (brúsny plnič)	1,6-2 / vnút. tlak dýzy 0,7	1,6 -1,8	2-3
Vzduchové striekanie (mokrý do mokrého)	1,6-2	1,3 -1,4	1-1,5
HVLP (mokrý do mokrého)	1,6-2 / vnút. tlak dýzy 0,7	1,3 -1,4	1-1,5

Poznámka: Vyššie uvedené zasychacie časy sa vzťahujú iba na tužidlá H 5, HS 5, H 10, MS 10 a HS 10. Pri použití tužidiel MS 25 a HS 25 alebo pri vyšších hrúbkach suchých vrstiev (pri použití ako hrbovrstvý plnič) sa zasychacie časy predlžujú. Detailné pokyny pre spracovanie sú uvedené tu:

Použitie ako kompaktný plnič Standard:

Tužidlo	+ 2K Verdünnung	počet vrstiev	suchá hrúbka	brúsiteľný po
Tužidlo H 5 / H 10 / MS 10 4:1	20%	2-3	50-100 mic.	3 h / 20 °C
Tužidlo HS 5 / HS 10 6:1	25%			20 min. / 60 °C
Spracovateľnosť	50-60 min. s H 5 / HS 5 pri 20 °C 1,5-2 h s H 10 / MS 10 / HS 10 pri 20 °C			

Použitie ako kompaktný plnič Express:

Tužidlo	+ 2K Reaktivzusatz VR	počet vrstiev	suchá hrúbka	brúsiteľný po
Tužidlo H 5 / H 10 / MS 10 4:1	20%	2-3	50-100 mic.	90 min. / 20 °C
Tužidlo HS 5 / HS 10 6:1	20% + 10 % 2K Verdünnung			10 min. / 60 °C
Spracovateľnosť	30 min. s H 5 / HS 5 pri 20 °C 50 min. s H 10 / MS 10 / HS 10 pri 20 °C pri použití 2K Reaktivzusatz VR sa spracovateľnosť skrátí			

Použitie ako plnič „mokrý do mokrého“ Express:

Tužidlo	+ 2K Reaktivzusatz VR	počet vrstiev	suchá hrúbka	brúsiteľný po
Tužidlo H 5 / H 10 / MS 10 3:1	20%	1-1,5	20-40 mic.	10 min. / 20 °C
Spracovateľnosť	35-40 min. s H 5 / H 10 / MS 10 pri 20 °C pri použití 2K Reaktivzusatz VR sa spracovateľnosť skrátí			

Upozornenie: MIPA 2K Reaktivzusatz VR sa nesmie používať pri vyšších teplotách ako 25 °C z dôvodu príliš krátkej spracovateľnosti. Pridané množstvo musí byť exaktne 20 %, ináč dochádza ku zmene reaktivity. Pri použití v kombinácii s tužidlami HS 5 a HS 10 je po pridaní 20 % MIPA 2K Reaktivzusatz VR potrebné pridať ešte ďalších 10 % riedidla MIPA 2K Verdünnung.

Táto informácia o produkte slúži iba pre informáciu ! Údaje zodpovedajú podľa našich poznatkov, stavu techniky a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Údaje sú teda nezáväzná a bez záruky.



Professional Coating Systems

MIPA 4+1 Acrylfiller HS

Informácie o produkte

Strana 3/3

Použitie ako kompaktný plnič pre celé vozidlá:

Tužidlo	+ 2K Verdünnung	počet vrstiev	suchá hrúbka	brúsiteľný po
Tužidlo MS 25 4:1	20%	2-3	50-100 mic.	5h /20 °C
Tužidlo HS 25 6:1	25%			30-40 min. / 60 °C
Spracovateľnosť	50-60 min. s MS 25 pri 20 °C 1,5-2 h s HS 25 pri 20 °C			

Použitie ako plnič pre vysoké hrúbky:

Tužidlo	+ 2K Verdünnung	počet vrstiev	suchá hrúbka	brúsiteľný po
Tužidlo H 5 / H 10 / MS 10 4:1	10%	4-5	do 300 mic.	5h /20 °C
Tužidlo HS 5 / HS 10 6:1	15%			30-40 min. / 60 °C
Spracovateľnosť	50-60 min. s H 5 / HS 5 pri 20 °C 1,5-2 h s H 10 / MS 10 / HS 10 pri 20 °C			

Pri použití na holých kovových povrchoch predzákladovať s MIPA príľnavostnými základmi (MIPA Rapidprimer, MIPA Aktivprimer, WBS 1K Grundierfiller).

Menšie železné alebo ocelové plochy do veľkosti dlane môžu byť prelakované priamo bez základu.

Brúsiteľný brúsnym papierom P 400 nasucho, alebo P 600 namokro pri jednovrstvovom lakovaní.

Pri dvojvrstvovom lakovaní prebrúsiť brúsnym papierom P 500 / 600 nasucho, alebo P 800 / 1000 namokro.

Nepoužívať na termoplastické podklady.

Podklad musí byť čistý, suchý a zbavený nečistôt. Povrch prebrúsiť. Nenanášať na staré, nevytvrdené laky, alebo základy. Tieto najskôr odstrániť.

Táto informácia o produkte slúži iba pre informáciu ! Údaje zodpovedajú podľa našich poznatkov, stavu techniky a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Údaje sú teda nezáväzné a bez záruky.