

Popis:

MIPA P 67 S je silnoplniaci dvojkomponentný plnič na polyesterovej báze špeciálne vyvinutý pre bezfarebné egalizovanie laminátových podkladov (napr. lamináty na báze skla alebo uhlíka) pred nanášaním bezfarebného laku. Na základe jeho silnoplniacich schopností je dosiahnuteľné rýchle a efektívne vyrovnanie pórov a chýbajúcich miest, ktoré sa na laminátoch vyskytujú veľmi často. Po odpovedajúcom vyrovnaní podkladu sa môže naniesť lak MIPA 2K HS Carbonic Clear ako vysokohodnotná vrstva laku. Vďaka vysokej UV ochrane MIPA P 67 S a MIPA 2K HS Carbonic Clear môžu byť prelakované aj povrchy náchylné ku žltnutiu (kam patria aj karbónové podklady) a tým aj účinne chránené pred zmenami odtieňa vplyvom počasia. Prilnavý na karbónové a iných kompozitných materiáloch, plechu, pozinkovanom plechu, hliníku ako aj drevených podkladoch. V prípade požiadavky je možné natónovať s MIPA PMI pastami.

Výdatnosť: 4,0-6,0 m²/l

Odtieň: Transparentný, v prípade požiadavky pridať MIPA PMI pást do max. 10%
Uskladnenie: V dobre uzatvorených originálnych obaloch 1 roky.
VOC Nariadenie: EU hraničná hodnota pre tento produkt je 250 g/l (kategória B/b)
 Tento produkt obsahuje max. 175 g/l.

Pokyny pre spracovanie

Podmienky spracovania: Nad +10°C a do 80% relatívnej vlhkosti vzduchu. Dbajte na dostatočné vetranie. Polyesterový tmel pri teplotách pod +10°C nevytvrdne.

Pokyny pre spracovanie: Vzduchové (vysokotlaková technika)	Tlak (bar)	Tryska (mm)	Počet vrstiev	Riedenie
	1,6 – 2	2 – 2,5	2 – 3	-

Tužidlo: MIPA MEKP Härter
Riedidlo: 0 – 5 % MIPA PE Verdünnung
Pomer tuženia: 2,5% podľa hmotnosti MIPA MEKP tužidlo
Čas odvetrania: 3 – 5 min. medzi striekacími vrstvami
 10 – 15 min. pred sušením v peci

Hrúbka suchej vrstvy: 150 – 300 mic., max. 800 mic.

Zasychanie	odolný voči prachu	pevný na dotyk	brúsiteľný	prelakovateľný
Teplota 20°C	1 h	-	6 h	-
Teplota 60°C	-	-	30 min.	-

Aplikačná viskozita: Po pridaní tužidla pripravený na striekanie, v prípade potreby pridať max. 5%

**Spracovateľnosť po natužení
zmesi:** 20 min. pri 20°C

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.

Postup pri nanášaní

Spravidla má MIPA P 67 S vlastné jemné zelené sfarbenie, ktoré sa ale po pridaní tužidla znova odstráni. Na karbónových podkladoch pri uvedených hrúbkach suchej vrstvy pôsobí vrstva MIPA P 67 S jasne a transparentne.

Pokyny k bezfarebnému karbónovému lakovaniu:

Stavba laku, resp. počet pracovných úkonov pri bezfarebnom striekaní karbónových povrchov závisí hlavne od nasledujúcich faktorov:

1. Kvalita substrátu karbónovej vrstvy: Čím je štruktúra karbónových vlákien drsnejšia, resp. póry na povrchu výraznejšie, tým viac vrstiev bezfarebného laku s prebrúsením medzi jednotlivými vrstvami bude nutných, aby bolo zaručené optimálne vyrovnanie prostredníctvom prebytku bezfarebného laku. Druhá možnosť je bezfarebné zatmelenie hlbokých pórov a chýbajúcich miest s MIPA P 27.

Ak je požadovaná najvyššia možná plniaca schopnosť k zarovnaniu karbónovej štruktúry, tak by ste mali použiť MIPA P 67 S ako bezfarebnú plniacu vrstvu. Dbajte na to, že pri kompozitných povrchoch dochádza k dodatočnému stekaniu, ktorého intenzita môže byť rôzna v závislosti od kvality substrátu a ovplyvňuje konečný vzhľad náteru bezfarebného laku.

2. želaný vzhľad: Čím vyššie nároky na náter bezfarebným lakom, tým bude vyššia spotreba materiálu pri pokrytí povrchu. Podľa kvality karbónu môže pri nízkych nárokoch na povrchovú vrstvu bezfarebného laku stačiť trojité nanášanie bezfarebného laku spolu s obrúsením medzi jednotlivými vrstvami. Ak si ale želáte klavírový vzhľad povrchu, môže byť požadovaných vrstiev bezfarebného laku 4 až 6 vrátane obrúsenia medzi jednotlivými vrstvami. Na záver je nutné povrch vyleštiť, aby bola povrchová vrstva bezfarebného laku úplne čistá a bezchybná.

3. Keďže karbónové podklady majú od výroby rôznu kvalitu povrchu, pri ktorej sa k odformovaní používajú okrem iného aj odformovacie zmesi, môže dochádzať k problémom s adhéziou. Preto odporúčame vykonať skúšku adhézie pomocou testovacieho lakovania, aby bola zaručená príľnavosť na povrchu. Ak by nastali problémy s príľnavosťou, odporúčame použiť sprostredkovateľ adhézie MIPA 1K Haftpromoter.

Následne budú opísané rôzne lakovacie postupy k úprave vzhľadu karbónu, ktoré v závislosti od kvality karbónovej štruktúry resp. od nárokov na kvalitu konečného náteru pozostávajú z viacerých lakovacích úkonov:

Príprava podkladu:

Karbónový podklad musí byť čistý, suchý, zbavený prachu, olejov, mastnôt a všetkých látok narušujúcich príľnavosť na povrchu. Preto je potrebné dôkladné prečistenie s MIPA Silikonentferner. Suché obrúsenie karbónového podkladu so zrnitosťou P 240 až P 400. Pritom dbajte na to, aby karbónový povrch nebol obrúsený až na úroveň vlákien. Pri zvýšenej tvorbe brúsneho prachu odporúčame karbónový podklad prefúknuť vysokotlakovým striekaním bez olejov a vody. Následne dôkladne vyčistite MIPA Silikonentfernerom.

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.

Nanášanie bezfarebného laku: MIPA 2K HS Carbonic Klarlack**A. Plniaca vrstva bezfarebného laku: MIPA 2K HS Carbonic Klarlack**

1. rovnomerne a sýto aplikujte 2 až 3 striekacie vrstvy
2. nechajte odvetrať 10-30 min. pri izbovej teplote
3. nechajte 15 min. pri 60°C alebo 25 min. pri 40°C (pri použití MIPA 2K HS Härter HS 25) preschnúť + + vychladenie + suché prebrúsenie so zrnitosťou P 240 až P 400

Prebrúsenie medzi vrstvami je možné preskočiť, ak je karbónový podklad veľmi hladký alebo ak to podľa nárokov na kvalitu nie je potrebné.

Takisto je možné sušenie pri izbovej teplote namiesto sušenia v peci. Pritom je prelakovanie možné najskôr po 1 h pri 20°C. Ak plniaca vrstva schne dlhšie ako 10-12 h, tak je nutné povrch prebrúsiť nasucho so zrnitosťou P 240 až P 400.

B. Krycia vrstva bezfarebného laku: MIPA 2K HS Carbonic Klarlack

1. rovnomerne a plynulo aplikujte 2 až 3 striekacie vrstvy
2. nechajte odvetrať 10-30 min. pri izbovej teplote
3. nechajte 15 min. pri 60°C alebo 25 min. pri 40°C (pri použití MIPA 2K HS Härter HS 25) preschnúť + + vychladenie

Takisto je možné sušenie pri izbovej teplote namiesto sušenia v peci. Pritom odporúčame nechať vysušiť cez noc.

Poznámka ohľadom dosiahnuteľných hrúbkach suchých vrstiev:

Pre každú striekaciu vrstvu môžete naniesť cca. 25-30 mic. hrubú suchú vrstvu bezfarebného laku. V každom prípade sa ale táto hrúbka zníži prostredníctvom dodatočného stekania (predovšetkým pri aplikácii plniacej vrstvy) a obrúsenia. Z tohto dôvodu sa pre dosiahnutie optimálnej krycej schopnosti bezfarebného laku nedá odporučiť žiadna špeciálna hrúbka suchej vrstvy. Dôležitejší k dosiahnutiu želaného vzhľadu bezfarebného laku bude počet aplikovaných vrstiev v závislosti od kvality karbónového podkladu. Každopádne k zaručeniu optimálnej UV odolnosti musí byť celková hrúbka suchého bezfarebného karbónového náteru aspoň 80 mic.

C. Leštenie

Pomocou finálneho leštenia dosiahnete najlepší možný finálny vzhľad bezfarebného laku. Postup práce pri leštení finálnej vrstvy bezfarebného laku podľa uvedeného schnutia a brúsenia (nasucho alebo namokro) je:

1. Obrúsenie pred spracovaním: P 800 / P 1000
2. Prebrúsenie medzi vrstvami: P 1500 / P 2000
3. Konečné brúsenie: P 3000

Odporúčané zoradenie leštiacich prostriedkov:

1. odstránenie zvyškov po brúsení: MP Cutting Polish
2. leštenie: MP ONE-STEP Polish
3. vysoký lesk: MP Finish Polish

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.

Tmelenie + bezfarebný lak:

A. Tmelenie: MIPA P 27

1. vyrovnanie pórov a nerovností na karbónovom podklade s MIPA P 27
2. po cca. 2 h schnutí pri izbovej teplote prebrúsiť na sucho so zrnitosťou P 220 až P 360, konečné brúsenie s P 400 až P 600

B. Plniaca vrstva bezfarebného laku: MIPA 2K HS Carbonic Klarlack

1. rovnomerne a sýto aplikujte 2 až 3 striekacie vrstvy
2. nechajte odvetrať 10-30 min. pri izbovej teplote
3. nechajte 15 min. pri 60°C alebo 25 min. pri 40°C (pri použití MIPA 2K HS Härter HS 25) preschnúť + + vychladenie + suché prebrúsenie so zrnitosťou P 240 až P 400

Prebrúsenie je možné preskočiť, ak ja karbónový podklad veľmi hladký alebo ak to podľa nárokov na kvalitu nie je potrebné.

Takisto je možné sušenie pri izbovej teplote namiesto sušenia v peci. Pritom je prelakovanie možné najskôr po 1 h pri 20°C. Ak plniaca vrstva schne dlhšie ako 10-12 h, tak je nutné povrch prebrúsiť nasucho so zrnitosťou P 240 až P 400.

C. Krycia vrstva bezfarebného laku: MIPA 2K HS Carbonic Klarlack

1. rovnomerne a plynulo aplikujte 2 až 3 striekacie vrstvy
2. nechajte odvetrať 10-30 min. pri izbovej teplote
3. nechajte 15 min. pri 60°C alebo 25 min. pri 40°C (pri použití MIPA 2K HS Härter HS 25) preschnúť + + vychladenie

Takisto je možné sušenie pri izbovej teplote namiesto sušenia v peci. Pritom odporúčame nechať vysušiť cez noc.

D. Leštenie

Pomocou finálneho leštenia dosiahnete najlepší možný finálny vzhľad bezfarebného laku. Postup práce pri leštení finálnej vrstvy bezfarebného laku podľa uvedeného schnutia a brúsenia (nasucho alebo namokro) je:

1. Obrúsenie pred spracovaním: P 800 / P 1000
2. Prebrúsenie medzi vrstvami: P 1500 / P 2000
3. Konečné brúsenie: P 3000

Odporúčané zoradenie leštiacich prostriedkov:

1. odstránenie zvyškov po brúsení: MP Cutting Polish
2. leštenie: MP ONE-STEP Polish
3. vysoký lesk: MP Finish Polish

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.

Tmelenie + plnič + bezfarebný lak:

A. Tmelenie: MIPA P 27

1. vyrovnanie pórov a nerovností na karbónovom podklade s MIPA P 27
2. po cca. 2 h schnutí pri izbovej teplote prebrúsiť na sucho so zrnitosťou P 220 až P 360, konečné brúsenie s P 400 až P 600

B. Plniaca vrstva: MIPA P 67 S

1. rovnomerne a sýto aplikujte 2 až 3 striekacie vrstvy
2. nechajte odvetrať 10-15 min. pri izbovej teplote
3. nechajte 30 min. pri 60°C preschnúť + vychladenie + suché prebrúsenie so zrnitosťou P 240 až P 400

Takisto je možné sušenie pri izbovej teplote namiesto sušenia v peci. Pritom odporúčame nechať vysušiť na 6 h.

C. Krycia vrstva bezfarebného laku: MIPA 2K HS Carbonic Klarlack

1. rovnomerne a plynulo aplikujte 2 až 3 striekacie vrstvy
2. nechajte odvetrať 10-30 min. pri izbovej teplote
3. nechajte 15 min. pri 60°C alebo 25 min. pri 40°C (pri použití MIPA 2K HS Härter HS 25) preschnúť + + vychladenie

Takisto je možné sušenie pri izbovej teplote namiesto sušenia v peci. Pritom odporúčame nechať vysušiť cez noc.

D. Leštenie

Pomocou finálneho leštenia dosiahnete najlepší možný finálny vzhľad bezfarebného laku. Postup práce pri leštení finálnej vrstvy bezfarebného laku podľa uvedeného schnutia a brúsenia (nasucho alebo namokro) je:

1. Obrúsenie pred spracovaním: P 800 / P 1000
2. Prebrúsenie medzi vrstvami: P 1500 / P 2000
3. Konečné brúsenie: P 3000

Odporúčané zoradenie leštiacich prostriedkov:

1. odstránenie zvyškov po brúsení: MP Cutting Polish
2. leštenie: MP ONE-STEP Polish
3. vysoký lesk: MP Finish Polish

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.

Plnič + bezfarebný lak:

A. Plniaca vrstva: MIPA P 67 S

1. rovnomerne a sýto aplikujte 2 až 3 striekacie vrstvy
2. nechajte odvetrať 10-15 min. pri izbovej teplote
3. nechajte 30 min. pri 60°C preschnúť + vychladenie + suché prebrúsenie so zrnitosťou P 240 až P 400

Takisto je možné sušenie pri izbovej teplote namiesto sušenia v peci. Pritom odporúčame nechať vysušiť na 6 h.

B. Krycia vrstva bezfarebného laku: MIPA 2K HS Carbonic Klarlack

1. rovnomerne a plynulo aplikujte 2 až 3 striekacie vrstvy
2. nechajte odvetrať 10-30 min. pri izbovej teplote
3. nechajte 15 min. pri 60°C alebo 25 min. pri 40°C (pri použití MIPA 2K HS Härter HS 25) preschnúť + + vychladenie

Takisto je možné sušenie pri izbovej teplote namiesto sušenia v peci. Pritom odporúčame nechať vysušiť cez noc.

C. Leštenie

Pomocou finálneho leštenia dosiahnete najlepší možný finálny vzhľad bezfarebného laku. Postup práce pri leštení finálnej vrstvy bezfarebného laku podľa uvedeného schnutia a brúsenia (nasucho alebo namokro) je:

1. Obrúsenie pred spracovaním: P 800 / P 1000
2. Prebrúsenie medzi vrstvami: P 1500 / P 2000
3. Konečné brúsenie: P 3000

Odporúčané zoradenie leštiacich prostriedkov:

1. odstránenie zvyškov po brúsení: MP Cutting Polish
2. leštenie: MP ONE-STEP Polish
3. vysoký lesk: MP Finish Polish

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.