



Professional Coating Systems

MIPA 2K HS Nass in Nass Füller F 37

2K PU plnič mokrý do mokrého

Informácie o produkte

Strana 1/2

Popis výrobku

Účel použitia:	2K Polyuretánový plnič „mokrý do mokrého“, umožňujúci rýchle prelakovanie a univerzálnu príľnavosť. Použitelný priamo na železo, oceľ, hliník, pozinkované povrchy a tiež bežné automobilové plasty ako napr. PP-EPDM, ABS, PC, ABS-PC, PUR, PVC, lamináty. Dbajte pri spracovaní týchto materiálov na podrobné informácie ohľadom prípravy plastových podkladov na 2. strane. Navyše môžu byť prelakované aj neporušené, nosné katódové ponorné KTL nátery aj bez predchádzajúceho prebrúsenia. MIPA 2K HS NIN Füller môže byť prelakovaný v priebehu 5 dní bez medzibrúsenia. MIPA 2K HS NIN Füller F 37 je možné prelakovať vrchným lakom už po 15 minútach pri 20°C bez straty lesku. Má tiež vynikajúcu schopnosť pohlcovania rozprachu pri striekaní. Špeciálne vyvinutý pre reparatúrne lakovanie osobných automobilov. Produkt je možné použiť tiež pri lakovaní úžitkových vozidiel alebo v priemyselnom lakovaní, kde je požadovaná veľmi vysoká kvalita povrchu (konštrukcie batožinového priestoru, bočnice, kabíny vodičov strojov, atď.).
Výdatnosť:	14,5 – 15 m ² /l pri hrúbke suchej vrstvy 20 mic.
Uskladnenie:	V dobre uzatvorených originálnych obaloch 3 roky.
VOC Nariadenie:	EU hraničná hodnota pre tento produkt je 540 g/l (kategória B/c) Tento produkt obsahuje max. 540 g/l.

Pokyny pre spracovanie

Odtieň	Svetlosivý, tmavosivý
Zmiešavací pomer	5:1 (lak:tužidlo) podľa objemu
Tužidlo	Mipa 2K-Härter H 10, Mipa 2K-MS-Härter MS 10 Pri vyšších teplotách resp. veľkých plochách áut: Mipa 2K-MS-Härter MS 25
Riedidlo	Mipa 2K-Verdünnung V 25
Viskozita pri striekaní 20°C	16 – 18 sek. 4 mm DIN

Spracovanie	Striekací tlak (bar)	Veľkosť trysky (mm)	Počet nastr. vrstiev	Riedenie
Vzduchové striekanie	1,6 - 2	1,3 - 1,5	1	25 – 30%
HVLP	1,6 - 2	1,3 - 1,5	1	25 – 30%
HVLP / vnútorný tlak trysiek	0,7	-	-	-

Spracovateľnosť	2 hod. pri 20°C			
Hrúbka suchej vrstvy	20 – 30 mic.			
Zasychanie	odolný voči prachu	pevný na dotyk	brúsiteľný	prelakovateľný
Objektová teplota 20 °C	-	-	-	15-20 min. 20-30 min. s MS 25

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.

MIPA Autolack s.r.o.

Hraničná 3586/26
058 01 POPRAD

Tel.: 052 /7728876
0918/591622
Fax.: 052/7893072
E-mail:mipa@autolack.sk

Popis výrobku

Podmienky spracovania: Nad +10°C a do 80% relatívnej vlhkosti vzduchu. Dbať na dostatočné vetranie.

Pokyny pre spracovanie: V zásade by mala byť nanosená len jedna rovnomerná zliata vrstva, ktorá zaručí najlepšie možné výsledky. Pokiaľ však máme savý podklad, alebo bol podklad pretmelený, môžeme túto plochu predzákladovať jednou vrstvou a po krátkom odvetraní cca. 2-3 minúty pri 20 °C môže byť nanosená vrstva na kompletnú plochu.

Príprava podkladu: Podklad musí byť čistý, suchý a zbavený masntôť.

Železo, oceľ:

Umyť s MIPA Silikonentfernerom, potom brebrúsiť s P 120 a odmastniť s MIPA Silikonentfernerom.

Hliník:

Umyť s MIPA Silikonentfernerom, potom brebrúsiť s P 220 a odmastniť s MIPA Silikonentfernerom.

Pozinkované podklady:

Podklad, ktorý bol ošetrovaný žiarovým zinkom (kusovým, diskontinuálnym) ošetriť amoniakovým roztokom, teda prostriedkom MIPA Zinkreiner.

Podklad, ktorý bol ošetrovaný žiarovým zinkom (kontinuálnym) a galvanickým pozinkom umyť s MIPA Silikonentfernerom, prebrúsiť s P 220 a potom umyť s MIPA Silikonentfernerom.

Plastové podklady:

Lakované dielce temperovať pri 60°C 60 minút. Dôkladne odmastniť s MIPA Kunststoffreinigerom alebo MIPA Silikonentfernerom.

Dôkladne prebrúsiť s MP Soft Pad super fine namokro s MIPA Kunststoffreinigerom alebo MIPA Silikonentfernerom. (Kunststoffreiniger má antistatické účinky). Následne umyť s MIPA Kunststoffreinigerom alebo MIPA Silikonentfernerom.

Dielce nechať dôkladne vyschnúť. Pozor! - odľučovací prostriedok z povrchov musí byť bezozbytku odstránený. Na záver odporúčame test s vodou, či povrch perlí, alebo nie. Pokiaľ áno, proces brúsenia a odmastnenia sa musí zopakovať, odľučovací prostriedok je ešte stále na povrchu dielca.

Prilnavosť je zaručená na týchto plastoch: PP-EPDM, ABS, PC, ABS-PC, PUR, PVC a laminát. Ak pochybujete o prilnavosti na týchto alebo iných plastoch, tak ich môžete základovať s Mipa 1K-Kunststoffprimer alebo Mipa 1K-Haftpromoter, čím predídete všetkým možným problémom s prilnavosťou.

Na základe veľmi odlišných druhov plastov a ich zmesí odporúčame pred lakovaním vykonať skúšku prilnavosti na príslušnom originálnom dielci.

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.