

POPIS:

MIPA 2K Multifiller je rýchloschnúci univerzálne použiteľný plnič pre brúsenie a tiež aj pre použitie „mokrý do mokrého“ v jednom.

Univerzálna príľnavosť: použiteľný priamo na železo, ocel, hliník, pozinkované povrchy a tiež na obvyklé plasty používané v automobilovom priemysle. (napr. PP-EPDM, ABS, PC, ABS-PC, PMMA, PUR, PVC, lamináty)

Univerzálna spracovateľnosť: použiteľný ako brúsny plnič a tiež ako plnič „mokrý do mokrého“
Pritom sú spájané vlastnosti plničov (brúsny, na plasty, mokrý do mokrého) do jedného produktu.

To vedie ku zjednodušeniu dennodennej práce v lakovniach pri výberoch plničov a ich prísad.

Prelakovateľný 1K a 2K MIPA lakmi.

5-7m²/l pri 45 mic.

Odtieň	svetlo sivý		
Zmiešavací pomer	4:1 podľa objemu s MIPA 2K Härter H 10		
	6:1 podľa objemu s MIPA 2K Härter HS 10		
Tužidlo	MIPA 2K Härter H 10, alebo MIPA 2K Härter HS 10		
Riedenie	Mipa 2K-Verdunnung, pridať pri použití ako:		
	Brúsny plnič: 0-5 % (MIPA 2K Härter H 10)		
	5-10 % (MIPA 2K Härter HS 10)		
	Mokrý do mokrého / plnič na plasty :		
	10-15 % (MIPA 2K Härter H 10)		
	25-30 % (MIPA 2K Härter HS 10)		
Viskozita pri striekaní 20°C	Brúsny plnič: 25-35 sek.4mm DIN		
	mokrý do mokrého / plnič na plasty : 15-20 sek.4mm DIN		
Spracovanie	Striekací tlak	Vel'kosť trysky	Počet nastriekaných vrstiev
Vzduchové striekanie	2-2,5 bar	1,2 – 1,8 mm	1-3
Doba spracovania	1 hod.		
Hrúbka vrstvy/suchá vrstva	20-180 mic. Podľa použitia		
	Brúsny plnič: 60-180 mic.		
	Mokrý do mokrého : 40-60 mic.		
	Plnič na plasty: 20-30 mic.		
Čas odvetrania	5-8 min. medzi vrstvami, 10-15 min. pre sušením v kabíne		
Čas zasychania	prestriekateľný	odolný voči prachu	brúsiteľný
Teplota objektu 20°C	15-20 min.		4-5 h
Teplota objektu 60°C			30-40 min.
Obsah VOC + kategória výrobku	EU Hranica pre tento produkt 540g/l , kategória b/c. Tento produkt obsahuje maximálne 533 g/l VOC		

Upozornenia:

Od 10°C a max.80 % vlhkosť vzduchu.

Skladovateľnosť: v uzatvorených originálnych nádobách najmenej 3 roky.

Skladovateľnosť: v uzatvorených originálnych nádobách najmenej 3 roky.

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.

Príprava podkladu:

Podklad musí byť čistý, suchý a zbavený mastnôt.

Brúsiť brúsnym papierom P 400 nasucho, alebo P 600 namokro pri jednovrstvovom lakovaní, pri dvojvrstvovom lakovaní odporúčame použiť P 500/P600 nasucho, alebo P 800/P1000 namokro.

Všetky podklady musia byť umyté s MIPA Silikonentfernerom. Pri pozinkovaných podkladoch odporúčame použitie amoniakového roztoku MIPA Zinkreiniger. Pri hliníkovom podklade brúsiť tento s P 220, ocel' s P 120. Po obrúsení opäť dôkladne umyť s MIPA Silikonentfernerom.

Pri lakovaní plastov:

Pred lakovaním temperovať lakované dielce 60 min. pri 60 °C. Dôkladne odmasťnúť plochu s MIPA Kunststoffreinigerom, alebo s MIPA Silikonentfernerom. Dôkladne brúsiť s MP Softpad Super Fine pod MIPA Kunststoffreinigerom, alebo MIPA Silikonentfernerom. Po takomto obrúsení ešte dodatočne umyť MIPA Kunststoffreinigerom, alebo MIPA Silikonentfernerom. Použitie MIPA Kunststoffreinigeru má tiež antistatické účinky. Dielce nechať dôkladne vysušiť. **Upozornenie:** Separátory, ktoré sa častokrát obsahujú plastoch musia byť odstránené bezozbytku. Na záver predprípravy odporúčame ešte skúšku vodou. Pokiaľ povrch pri namočení vodou vytvára kvapky, povrch sa nezmáča, je potrebné proces brúsenia a odmasťňovania opakovať. Na základe veľmi veľkej rôznorodosti druhov a typov plastov od rôznych výrobcov odporúčame tento postup a vykonať skúšku príľnavosti.

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.