

**Verwendungszweck**

Mipa 1K-UV-Füller ist ein hochwertiger, UV-trocknender Füller zur schnellen und rationellen Reparaturlackierung, der nach nur 5 Minuten Bestrahlung mittels einer UV LED-Lampe oder Hg-Lampe (Quecksilberdampflampe) geschliffen werden kann. Alternativ ist dies auch nach 4 - 5 Minuten direkter Sonneneinstrahlung möglich. Somit sind große Einsparungen durch den Wegfall heizungsbedingter Kosten möglich. Gleichzeitig sind sehr schnelle Taktzeiten gegeben, da die Lackierarbeiten nicht durch Heizungsintervalle unterbrochen werden müssen. Als weitere Vorteile bei Einsatz von Mipa 1K-UV-Füller können genannt werden:

1K-System, spritzfertig eingestellt. Daher sofort einsetzbar und produziert keine Lackabfälle aufgrund topfzeitbedingter Aushärtung.

Untergründe müssen nicht thermisch aufgeheizt werden, das schont vor allem Kunststoffuntergründe vor Verformung bzw. Überhitzung. Zudem muss keine Abkühlphase vor dem Schleifen eingehalten werden.


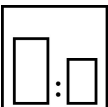



Nach Härtung ist eine sehr harte und hervorragend schleifbare Fülleroberfläche gegeben.

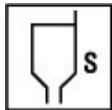
Sehr hohe mechanische und chemische Beständigkeit der Fülleroberflächen.

Mipa 1K-UV-Füller eignet sich besonders zur PKW-Teillackierung und den Einsatz im Spot Repair-Bereich. Sehr gute Haftung auf Stahl, Eisen, Aluminium und verzinkten Untergründen. Zudem ist eine direkte Haftung auf folgenden Kunststoffen gegeben: PU, ABS, PVC, PC und PS. Weitere Kunststoffsorten können nach Applikation von Mipa 1K-Kunststoffprimer oder Mipa 1K-Haftpromoter überarbeitet werden (Kunststoffsorten sind den jeweiligen Produktinformationen von Mipa 1K-Kunststoffprimer und Mipa 1K-Haftpromoter zu entnehmen).

Ergiebigkeit: 7 - 8 m<sup>2</sup>/l (bei 80 µm TSD)

**Verarbeitungshinweise**

	<b>Farbton</b> grau lasierend		
	<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Härter</b>	<b>nach Gewicht Lack : Härter</b>
		–	–
			<b>nach Volumen Lack : Härter</b>
			–
	<b>Härter</b>	<b>für Ganzlackierungen</b>	<b>für Teillackierungen</b>
		–	–
	<b>Topfzeit</b> keine bei lichtdichter Lagerung		
	<b>Verdünnung</b> –		



**Spritzviskosität**

spritzfertig eingestellt  
Nach längerer Stehzeit Gebinde gründlich aufrühren.  
Nach längerer Stehzeit in der Becherpistole gründlich aufrühren.

**Fließbecher**

16 - 18 s 4 mm DIN

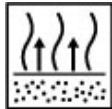
**Airmix/Airless**

--



**Auftragsverfahren**

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher (Hochdrucktechnik)	--	1,6 - 2	1,0 - 1,2	2 max. 3	--
HVLP (Niederdrucktechnik)	--	1,6 - 2	1,0 - 1,2	2 max. 3	--
HVLP / Düseninnendruck	--	0,7	--	--	--



**Ablüßzeit**

bei 2 Spritzgängen ohne Zwischenablüßzeit  
bei 3 Spritzgängen: vor dem 3. Spritzgang  
5 min. UV Härtung + Zwischenschliff  
Endablüßzeit 5 min vor UV-Härtung

**Trockenschichtdicke**

80 - 100 µm bei 2 Spritzgängen  
max. 150 µm bei 3 Spritzgängen  
nicht deckend lackieren, Überbeschichtung ist zu vermeiden!



**Trocknungszeit**

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	--	--	--	--	--

**Hinweise**

**Lagerung:** im verschlossenen Originalgebände mindestens 1 Jahr bei Raumtemperaturlagerung (20 °C)

**VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/c 540 g/l  
Dieses Produkt enthält max. 190 g/l

**Verarbeitungsbedingungen:** Ab +15 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

**Verarbeitungshinweise:**

Systembedingt kommt es bei dem Mipa 1K-UV-Füller während der Stehzeit zu einer produkttypischen Phasentrennung im Gebinde, welche sich durch gründliches Aufrühren beseitigen lässt. Dies gilt auch bei längerer Stehzeit in der Becherpistole, daher muss auch hier gründlich aufgerührt werden.

Trocknung:

UV LED-Lampe ca. 5 min

Hg-Lampe (Quecksilberdampflampe) ca. 5 min

direkte Sonneneinstrahlung ca. 4 - 5 min, bitte beachten: Bei Trocknung mittels Sonnenlicht darf die Trockenschichtdicke von max. 80 µm nicht überschritten werden, da ansonsten Durchtrochnungsprobleme auftreten.

Hinweise:

Die Verwendung von sehr leistungsstarken UV-Lampen führt zwar zu einer Verkürzung der Trockenzeit, doch kann diese schlagartige Trocknung zu schweren Beschichtungsschäden wie Runzel- und Rissbildung und / oder Haftungsproblemen führen. Daher wird dringend empfohlen, auf den Einsatz derartiger Lampen zu verzichten bzw. darauf zu achten, dass die vorgegebenen UV-Trockenzeiten eingehalten werden.

Bei der Trockenzeit muss auch die Zeit berücksichtigt werden, die bis zum Erreichen der vollen Lichtleistung nötig ist:

Bei Hg-Lampen (Quecksilberdampflampen) beträgt die Vorlaufzeit ca. 3 Minuten bzw. müssen die Herstellerangaben beachtet werden.

Der empfohlene Lampenabstand zum Objekt sollte 20 - 30 cm betragen.

Sollte die zu trocknende Füllerfläche zu groß sein, um diese mit dem Belichtungsfeld der UV LED-Lampe auf einmal abdecken zu können, muss die Lampe entsprechend überlappend versetzt werden. Dabei ist darauf zu achten, dass die Belichtungszeit für alle Teilflächen ausreichend lang ausfällt, um eine homogene Durchtrochnung der Gesamtfläche zu gewährleisten.

Die UV-Trocknungsgeschwindigkeit hängt dabei generell von folgenden Faktoren ab:

- Lampenintensität und UV-Spektrum
- Abnutzungsgrad des Leuchtmittels
- Lampenabstand
- applizierte Schichtdicke
- Größe der Reparaturstelle

Die empfohlene Trockenschichtdicke von 80 - 100 µm bei 2 Spritzgängen muss unbedingt eingehalten werden, sind höhere Schichtdicken (max. 150 µm) erforderlich, ist eine UV-Zwischentrocknung nach dem 2. Spritzgang nötig. Bei Trocknung mittels LED-Lampe ist vor allem bei höheren Schichtstärken darauf zu achten, dass die Trockenzeit von 5 min. eingehalten wird bzw. bei Bedarf verlängert wird, um eine komplette Durchhärtung der Füllerschicht zu gewährleisten. Durch den Einsatz von Quecksilberdampflampen, die eine höhere Strahlungsintensität aufweisen, können die Trocknungszeiten generell verkürzt werden.

Untergrundvorbehandlung:

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner. Nicht tragfähige Altlackierungen oder Grundierungen entfernen.

Aluminium und verzinkte Untergründe schleifen mit P 220, Stahl mit P 120. Nach dem Schleifen erneut gründliche Reinigung mit Mipa Silikonentferner.

Kunststoffe:

Vor dem Lackieren tempern der zu lackierenden Teile für 60 Minuten bei 60 °C.

Gründliches entfetten der Oberflächen mit Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.

Gründliches Schleifen mit MP Soft Pad superfine unter Verwendung von Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.

Nachreinigen mit Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.

Teile gründlich trocknen lassen.

ACHTUNG: Trennmittel müssen vollständig entfernt werden! Nach Abschluß der o. g. Vorbehandlung empfehlen wir eine Benetzungsprobe mit Wasser, perlt das Wasser stark ab, Vorbehandlung wiederholen.

Wichtig: Auf Kunststoffen darf die maximale Trockenschichtdicke von 100 µm nicht überschritten werden.

Applikationshinweise:

2 Spritzgänge (Trockenschichtdicke 80 - 100 µm) ohne Zwischenablüfzeit lackieren +  
5 min. ablüften bei Raumtemperatur +  
5 min. UV-Trocknung

3 Spritzgänge (Trockenschichtdicke max. 150 µm):  
2 Spritzgänge ohne Zwischenablüfzeit lackieren +  
5 min. ablüften bei Raumtemperatur +  
5 min. UV-Trocknung +  
Zwischenschliff mit P 400 - 500 +  
3. Spritzgang lackieren +  
5 min. ablüften bei Raumtemperatur +  
5 min. UV-Trocknung

Wichtig: Mipa 1K-UV-Füller darf nicht deckend lackiert werden. Überbeschichtung ist zu vermeiden, da ansonsten Haftungs- und Durchhärtungsprobleme auftreten.

Hinweise bezüglich Füller-Schleifbarkeit:

Schleifbar mit Schleifpapier P 400 trocken oder P 600 nass bei 1-Schicht-Decklackierungen, bei 2-Schicht-Decklackierungen wird die Verwendung von Schleifpapier P 500 / 600 trocken oder P 800 / 1000 nass empfohlen.