

Verwendungszweck

Mipa E 80 Kaltzinn ist ein hochwertiger 2K-Epoxy-Füllspachtel mit lamellarer Pigmentierung und mit universeller Haftung auf Eisen, Stahl, Aluminium, Zink, GfK und Holz. Mipa E 80 Kaltzinn kann als Ersatz für Arbeiten mit Schwemmmzinn verwendet werden. Das Produkt ist leicht zu verspachteln, kann schon nach kurzer Trocknungszeit gut und staubarm geschliffen werden und weist eine hohe Haft- und Biegefestigkeit auf. Eine Verarbeitung auf senkrechten Flächen ist problemlos möglich. Gute Beständigkeit gegen Benzin, Diesel und verdünnte Säuren.

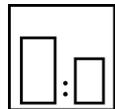
Ergiebigkeit: –

Verarbeitungshinweise



Farbton

silbergrau-metallic grob



Mischungsverhältnis

Härter

Mipa Härter EPN

nach Gewicht Lack : Härter

2 : 1

nach Volumen Lack : Härter

–



Härter

für Ganzlackierungen

–

für Teillackierungen

–



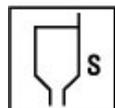
Topfzeit

25 - 35 min mit Mipa Härter EPN bei 20 °C



Verdünnung

–



Spritzviskosität

Fließbecher

–

Airmix/Airless

–



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

–

Härter

–

Druck
(bar)

–

Düse
(mm)

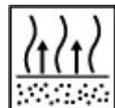
–

Spritzgänge

–

Verdünnung
(%)

–



Ablüftzeit

–

Trockenschichtdicke

–



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	--	--	--	4 - 5 h	--
60 °C	--	--	--	20 - 30 min	--
IR-Trocknung	--	--	--	10 - 15 min	--

(Abstand ca. 80 cm
und max. 80 °C)

Hinweise

Lagerung: Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre.

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l.
Dieses Produkt enthält max. 65 g/l.

Verarbeitungsbedingungen: Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Verarbeitungshinweise: Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen. Nicht ausgehärtete Altlackierungen oder Grundierungen entfernen. Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Reaktionsprimer) verarbeiten.

Spachtelmaterial und Härter gut mischen.

Die gesamte zu lackierende Fläche vor jedem Arbeitsgang mit Mipa Silikonentferner reinigen und entfetten.

Schadhafte Stellen metallisch blank entrosten und mit Schleifpapier P 80 / 150 trocken schleifen. Nach Trocknung Trockenschliff mit Schleifpapier P 150 / 240.

Bei Spachtelarbeiten auf NE-Metalloberflächen (z. B. Aluminium, verzinkten Oberflächen) kann vor dem eigentlichen Spachteln Mipa EP-Primer-Surfacer vorgrundiert werden um eine optimale Haftung zu gewährleisten.

Für verbesserten Korrosionsschutz, z. B. bei Oldtimer-Restoration, vorher mit Mipa EP-Primer-Surfacer grundieren (siehe Produktinformation Mipa EP-Primer-Surfacer). Spachtel nur trocken schleifen.

Die ganze Fläche vor dem Füllerauftrag mit Trockenschleifpapier P 240 / 360 matt schleifen.