
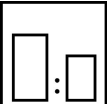





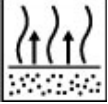



Verwendungszweck

Mipa P 12 ist ein niedrigviskoser 2-Komponenten-Füllspachtel auf Polyesterharz-Basis mit einem um ca. 40 % reduzierten spezifischen Gewicht. Durch die flüssigere Einstellung in Verbindung mit speziellen Füllstoffen wird eine geschlossene, porenfreie Oberfläche mit leichter Schleifbarkeit erzielt. Mipa P 12 haftet auf Stahlblech, Zink, Aluminium, GFK und Holz und ist bereits nach kurzer Trockenzeit sehr gut schleifbar bei hohem Abrieb.

Ergiebigkeit: –

Verarbeitungshinweise

	Farbton hellgrau						
	Mischungsverhältnis	Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter			
	Mipa Härter P		100 : 2 - 3	–			
	Härter für Ganzlackierungen				für Teillackierungen		
	–				–		
	Topfzeit	4 - 5 min mit Mipa Härter P 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	–	–	–	–	20 - 30 min	–
	60 °C	–	–	–	–	5 - 10 min	–

Hinweise

- Lagerung:** --
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l
Dieses Produkt enthält max. 0 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen. Polyesterspachtel härtet unter +10 °C nicht mehr aus.
- 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. Nicht über 3 % Härter P verwenden! Unter- bzw. Überdosierung des Härters kann zu Fleckenbildung in der Decklackierung führen. Die gesamte zu lackierende Fläche vor jedem Arbeitsgang mit Mipa Silikonentferner reinigen und entfetten. Schadhafte Stellen metallisch blank entrostet und mit Schleifpapier P 80 / 150 trocken schleifen. Nach Trocknung Trockenschliff mit Schleifpapier P 150 / 240. Die ganze Fläche vor dem Füllerauftrag mit Trockenschleifpapier P 240 / 360 matt schleifen. Bei Spachtelarbeiten auf NE-Metalloberflächen (z. B. Aluminium, verzinkten Oberflächen) kann vor dem eigentlichen Spachteln Mipa EP-Primer-Surfacer vorgründiert werden um eine optimale Haftung zu gewährleisten. Vor dem Überlackieren mit Mipa 1K- oder 2K-Füllern isolieren. Für verbesserten Korrosionsschutz, z. B. bei Oldtimer-Restauration, vorher mit Mipa EP-Primer-Surfacer grundieren (siehe Produkt-Information Mipa EP-Primer-Surfacer). Spachtel nur trocken schleifen.