

Verwendungszweck

Mipa P 16 ist ein mittelviskoser, cremiger 2-Komponenten-Füllspachtel auf Polyesterharz-Basis mit einem um ca. 30 % reduzierten spezifischen Gewicht. Dadurch wird leichte Schleifbarkeit mit einer absolut geschlossenen und sehr feinen Oberfläche kombiniert. Zudem zeichnet sich Mipa P 16 durch universelle Haftung auf Stahlblech, Aluminium, verzinkten Untergründen, GFK und Holz aus und ist bereits nach kurzer Trockenzeit sehr gut schleifbar bei großem Abrieb.

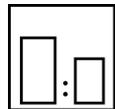
Ergiebigkeit: –

Verarbeitungshinweise



Farbton

beige



Mischungsverhältnis

Härter

Mipa Härter P

nach Gewicht Lack : Härter

100 : 2

nach Volumen Lack : Härter

–



Härter

für Ganzlackierungen

–

für Teillackierungen

–



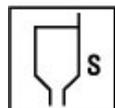
Topfzeit

4 - 5 min mit Mipa Härter P bei 20 °C



Verdünnung

–



Spritzviskosität

Fließbecher

–

Airmix/Airless

–



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

–

Härter

–

Druck
(bar)

–

Düse
(mm)

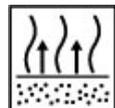
–

Spritzgänge

–

Verdünnung
(%)

–



Abluftzeit

–

Trockenschichtdicke

–



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	--	--	--	20 - 25 min	--
60 °C	--	--	--	5 - 10 min	--
IR-Trocknung	--	--	--	4 - 5 min	--

(Abstand ca. 80 cm
und max. 80 °C)

Hinweise

Lagerung: --

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l.
Dieses Produkt enthält max. 25 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 Atlackierungen 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 entrosten und mit Schleifpapier P 80 / 150 trocken schleifen.

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).

Nach Trocknung Trockenschliff mit Schleifpapier P 150 / 240. Die ganze Fläche vor dem Füllerauftrag mit Trockenschleifpapier P 240 / 360 matt schleifen.

Spachtel nur trocken schleifen.

Vor dem Überlackieren mit Mipa 1K- oder 2K-Füllern isolieren.