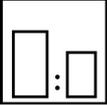
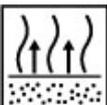


Verwendungszweck

Mipa P 20 ist ein Laminierharz, das mit Benzoyl-Peroxidhärter in kurzer Zeit aushärtet. In Verbindung mit Glasgewebe, Glasmatte oder Glasvlies stellt es ein sehr bewährtes System dar, um einfach und schnell Reparaturen größerer Löcher an GFK-Teilen und Karosserieblechen durchführen zu können. Mipa P 20 ist auch als Komplettpackung Mipa P 20 Reparatur-Set einschließlich Glasgewebe, Pinsel und Anrührdeckel erhältlich. Mipa P 20 und Mipa P 20 Reparatur-Set sind zur Reparatur größerer Löcher an Karosserieteilen geeignet. Wegen der guten Haftung auf Eisen und GFK ist ein universeller Einsatz möglich. Deshalb bietet sich Mipa P 20 auch als Verbundmaterial beider Stoffe an, wie z. B. bei Kotflügelverbreiterungen und Anbauteilen. Auf- oder Umbauten an Kfz sind genehmigungspflichtig! Auch für den Einsatz auf Holz geeignet.

Ergiebigkeit: –

Verarbeitungshinweise

	Farbton	–				
	Mischungsverhältnis	Härter		nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter	
		Mipa Härter P		100 : 1 - 3	–	
	Härter	für Ganzlackierungen		für Teillackierungen		
		–		–		
	Topfzeit	10 - 15 min bei 20 °C (bei 2 % Härterzugabe)				
	Verdünnung	–				
	Spritzviskosität	Fließbecher		Airmix/Airless		
		–		–		
	Auftragsverfahren	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge Verdünnung (%)
		–	–	–	–	–
	Ablüftzeit	–				
	Trockenschichtdicke	–				



Trocknungszeit

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

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!

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.

Bei Aluminium- oder Zinkuntergründen ist es aufgrund der leichten Oxidierbarkeit von Vorteil, sofort nach dem Schleifen zu laminieren, um ein Optimum an Haftung zu erreichen.

Zur Verfeinerung der Oberfläche empfiehlt es sich, mit Mipa P 90 oder mit Mipa P 99 Multi-Star eine Überarbeitung vorzunehmen.

Achtung: Bei Verarbeitung unter dem Taupunkt kann es zu Haftungsverlusten kommen.

Bei einer Umgebungstemperatur von 20 °C ist Mipa P 20 nach ca. 60 Min. ausgehärtet. Der Härtingsprozess kann im Ofen bei 50 °C oder mit Hilfe von IR-Lampen beschleunigt werden.

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.