
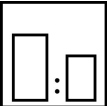





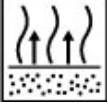



Verwendungszweck

Mipa P 55 ist ein schleifbarer 2-Komponenten Glasfaserspachtel auf Polyesterharz-Basis mit Haftung auf Eisen und Stahl, Zink, Aluminium, Holz und allen im Automobilbau typischen Kunststoffen (GfK, ABS, PA, PC, PBTP, PETP, PMMA, PVC). Aufgrund seines Anteils an Glasfasern ist das Produkt besonders gut zum Überbrücken von Rissen, kleineren Löchern und Durchrostungen geeignet.

Ergiebigkeit: –

Verarbeitungshinweise

	Farbton grau					
	Mischungsverhältnis					
	Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter			
	Mipa Härter P	100 : 2	–			
	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 min	–
	60 °C	–	–	–	10 min	–

Hinweise

Lagerung: --

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l
Dieses Produkt enthält max. 2 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 entrosten 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 vorgrundiert 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.