

### Verwendungszweck

Spritzbare Nahtabdichtung auf MS-Polymerbasis zur originalgetreuen Ausführung bekannter Nahtabdichtungsarten (Spritzen, Raupen legen, Verstreichen von Raupen mit einem Pinsel) im Fahrzeug-, Container-, Schiff- und Apparatebau. Ferner zum Ausbessern beschädigter PVC-Beschichtungen im Radlaufbereich, zur Verwendung als Steinschlagschutz für Front- und Heckspoiler, Trittschutz im Fahrzeughbereich, Abdichtung und Kaschierung von Übergängen bei eingeschweißten Blechteilen geeignet.

Eigenschaften:

Hervorragendes Haftvermögen

UV-beständig

Aushärtung mit Luftfeuchtigkeit

Anstrichverträglich

Vibrationshemmend

Spezifikation:

Spez. Gewicht: ca. 1,4 - 1,5 g/cm<sup>3</sup>

Konsistenz: pastös, leicht thixotrop

Hautbildung: 25 min NK 23/50-2 / DIN 50015

Durcjhärtung: ca. 3 mm / 24 h, dickere Schichten benötigen längere Zeit NK 23/50-2 / DIN 50015

Härte Shore A: 40 nach 4 Wochen, Probendicke 6 mm NK 23/50-2 / DIN 53505

Reißdehnung: > 270 % NSt. S3A / DIN 53504

Zugfestigkeit: 1,6 N/mm<sup>2</sup> NSt. S3A / DIN 53504

Weiterreißwiderstand: 6 N/mm ASTM D 624 Form B

Temperaturbeständigkeit: -40 °C bis +80 °C, kurzzeitig bis +120 °C

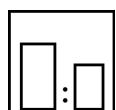
Ergiebigkeit: --

### Verarbeitungshinweise



#### Farbton

grau, schwarz, ocker



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

nach Gewicht Lack : Härter

nach Volumen Lack : Härter



##### Härter

für Ganzlackierungen

für Teillackierungen



#### Topfzeit

--



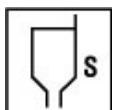
#### Verdünnung

--

Version: d 0221

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

**Spritzviskosität****Fließbecher**

--

**Airmix/Airless**

--

**Auftragsverfahren****Auftragsverfahren****Härter****Druck  
(bar)****Düse  
(mm)****Spritzgänge****Verdünnung  
(%)**

Kartuschenpresse

--

--

--

--

--

Nahtabdichtungs-

--

--

--

--

--

pistole

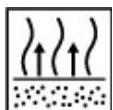
--

--

--

--

--

**Abluftzeit**

--

**Trockenschichtdicke**

--

**Trocknungszeit****Objekttemp.****Staubtrocken****Grifffest****Montagefest****Schleifbar****Überlackierbar**

--

--

--

--

--

--

**Hinweise****Lagerung:**

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 15 Monate. Nicht über +25 °C lagern.

**VOC-Gesetzgebung:**

--

**Verarbeitungsbedingungen:**

Ab +5 °C bis max. +30 °C.

Version: d 0221

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

**Verarbeitungshinweise:** Geeignete Untergründe:

Zink, Aluminium, Stahl, Lacke und Grundierungen, Holzwerkstoffe, Duro- und Thermoplaste (mit Ausnahme von PE, PP, PS, PC, PMMA, PTFE), Glas und mineralische Untergründe.

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein.

Mipa MS Polymer 300 ist anstrichverträglich:

Überlackierbar mit handelsüblichen Reparatlacken innerhalb von 5 Tagen, dabei Vorversuche durchführen. Generell wird die Durchhärtung durch Überlackierung verzögert.

Frische bzw. noch nicht ausgehärtete PU-Materialien dürfen nicht mit Mipa MS Polymer 300 in Verbindung gebracht werden.

Bei Überlackierung mit Alkydharzlacken kann deren Durchhärtung verhindert werden.

Haftung und Verträglichkeit mit Lacken und Kunststoffen muss am Objekt geprüft werden. Mipa MS Polymer 300 benötigt auf den meisten Materialien keinen Primer.

Bei dünnenschichtiger Applikation (< 3 - 4 mm) muss Mipa Polymer MS 300 durch manuelles Andrücken mittels Pinsel, Spachtel etc. verdichtet werden um eine einwandfreie Durchhärtung und Haftung zu gewährleisten.

Version: d 0221

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com