

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 Fahrzeugbereich, 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/cm³
- Konsistenz: pastös, leicht thixotrop
- Hautbildung: 25 min NK 23/50-2 / DIN 50015
- Durchhärtung: 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/mm² NSt. S3A / DIN 53504
- Weiterreißwiderstand: 6 N/mm ASTM D 624 Form B
- Temperaturbeständigkeit: -40 °C bis +80 °C, kurzzeitig bis +120 °C

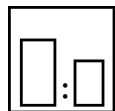
Ergiebigkeit: –

Verarbeitungshinweise



Farbton

grau, schwarz



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

für Ganzlackierungen

--

für Teillackierungen

--



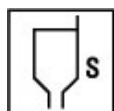
Topfzeit

--



Verdünnung

--



Spritzviskosität
Fließbecher

Airmix/Airless

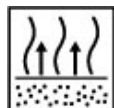
--

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Kartuschenpresse	--	--	--	--	--
Nahtabdichtungs- pistole	--	--	--	--	--



Ablüftzeit

--

Trockenschichtdicke

--



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	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

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 Reparaturlacken 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 dünnschichtiger 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.