

### Verwendungszweck

Mipa 4+1 Acrylfiller HS ist ein füllstarker und sehr leicht schleifbarer Füller, der als Kompakt- oder Dickschichtfüller eingesetzt werden kann. In Kombination mit Mipa 2K-Reaktivzusatz VR ist zudem eine sehr schnelle „Express-Verarbeitung“ bei Wärme- und Raumtemperaturtrocknung möglich. Daher ergeben sich sehr hohe Einsparpotenziale bezüglich Kabinenbelegung, Ofentrocknungszeiten sowie Arbeitszeiten. Auch das Füllern von Teilflächen (Spot-Repair) ist ohne Nachsacken und Ränderbildung möglich.

Eine weitere Einsatzmöglichkeit bei Einsatz von Mipa 2K-Reaktivzusatz VR stellt die Nass-in-Nass-Verarbeitung dar, bei der bereits nach einer sehr kurzen Zwischentrocknung von nur 10 Minuten bei Raumtemperatur überlackiert werden kann.

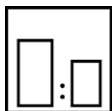
Ergiebigkeit: 5,0 - 6,0 m<sup>2</sup>/l (bei 50 - 80 µm TSD)

### Verarbeitungshinweise



#### Farbton

weiß, oxidgelb, hellgrau (ca. RAL 7035),  
dunkelgrau (ca. 7011), schwarz



#### Mischungsverhältnis

##### Härter

Mipa 2K-/ und MS-Härter  
Mipa 2K-HS-Härter  
Mipa 2K-Härter H 5 / 10 / MS 10  
Nass-in-Nass

##### nach Gewicht Lack : Härter

--  
--  
--  
--

##### nach Volumen Lack : Härter

4 : 1  
6 : 1  
3 : 1  
--



#### Härter

##### für Ganzlackierungen

Mipa 2K-MS-Härter MS 25  
Mipa 2K-HS-Härter HS 25  
--

##### für Teillackierungen

Mipa 2K-Härter H 5 / 10  
Mipa 2K-MS-Härter MS 10  
Mipa 2K-HS-Härter HS 5 / 10



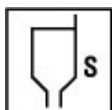
#### Topfzeit

50 - 60 min mit Mipa 2K-Härter H 5 / HS 5 bei 20 °C  
1,5 - 2 h mit Mipa 2K-Härter H 10 / MS 10 / HS 10 bei 20 °C  
2 h mit Mipa 2K-Härter MS 25 / HS 25 bei 20 °C  
bei Einsatz von 2K-Reaktivzusatz VR kürzere Topfzeit



#### Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung kurz V 10  
Mipa 2K-Verdünnung V 25  
Mipa 2K-Reaktivzusatz VR



#### Spritzviskosität

Einstellung siehe Verarbeitungshinweise

##### Fließbecher

18 - 22 s 4 mm DIN (Schleiffüller)  
14 - 16 s 4 mm DIN (Nass-in-Nass-Füller)  
25 - 30 s 4 mm DIN (Dickschichtfüller)

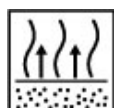
##### Airmix/Airless

--  
--  
--



### Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher (Schleiffüller)	–	1,6 - 2	1,6 - 1,8	2 - 3	–
HVLP (Schleiffüller)	–	1,6 - 2 / 0,7 Innendr.	1,6 - 1,8	2 - 3	–
Fließbecher (Nass-in-Nass)	–	1,6 - 2	1,3 - 1,4	1 - 1,5	–
HVLP (Nass-in-Nass)	–	1,6 - 2 / 0,7 Innendr.	1,3 - 1,4	1 - 1,5	–



### Ablüftzeit

5 - 8 min zwischen den Spritzgängen  
10 - 15 min vor Ofentrocknung

### Trockenschichtdicke

50 - 100 µm (Kompaktfüller)  
bis 300 µm (Dickschichtfüller)  
20 - 40 µm (Nass-in-Nass)



### Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	–	–	–	3 h	10 min NIN
60 °C	–	–	–	20 min	–
IR-Trocknung kurzwellig	–	–	–	8 min	–
IR-Trocknung mittelwellig	–	–	–	10 - 15 min	–

### Hinweise

**Lagerung:** im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre

**VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/c 540 g/l  
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l

**Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

### Verarbeitungshinweise:

**Anmerkung:** Die o. a. Trockenzeiten beziehen sich auf den Einsatz von Mipa 2K-Härter H 5, HS 5, H 10, MS 10 und HS 10. Bei Einsatz von Mipa-Härter MS 25 und HS 25 oder höheren Trockenschichtdicken (Dickschichtfüller-Einsatz) verlängern sich die Trockenzeiten entsprechend. Die detaillierten Verarbeitungshinweise lauten wie folgt:

#### 1. Einsatz Kompaktfüller Standard

	+ Härter MV n. Vol.	+ 2K- Verdünnung	Spritzvis- kosität 4 mm DIN	Spritz- gänge	Topfzeit 20 °C	TSD	schleifbar nach
4+1 Acrylfiller HS	H 5 4 : 1	20 %	18 - 22 s	2 - 3	50 - 60 min	50 - 100 µm	3 h / 20 °C 20 min / 60 °C
	H 10 / MS 10 4 : 1				1,5 - 2 h		
	HS 5 6 : 1	25 %			50 - 60 min		
	HS 10 6 : 1				1,5 - 2 h		

#### 2. Einsatz Kompaktfüller „Express-Verarbeitung“

	+ Härter MV n. Vol.	+ 2K-Reak- tivzusatz VR	Spritzvis- kosität 4 mm DIN	Spritz- gänge	Topfzeit 20 °C	TSD	schleifbar nach
4+1 Acrylfiller HS	H 5 4 : 1	20 %	18 - 22 s	2 - 3	30 min	50 - 100 µm	90 min / 20 °C 10 min / 60 °C
	H 10 / MS 10 4 : 1				50 min		
	HS 5 6 : 1	20 % zusätzlich + 10 % 2K- Verdünnung			30 min		
	HS 10 6 : 1				50 min		

#### 3. Einsatz Nass-in-Nass „Express-Verarbeitung“

	+ Härter MV n. Vol.	+ 2K-Reak- tivzusatz VR	Spritzvis- kosität 4 mm DIN	Spritz- gänge	Topfzeit 20 °C	TSD	überlackier- bar nach
4+1 Acrylfiller HS	H 5 / H 10 / MS 10 3 : 1	20 %	14 - 16 s	1 - 1,5	35 - 40 min	20 - 40 µm	10 min / 20 °C

Bitte beachten: Mipa 2K-Reaktivzusatz VR darf bei höheren Temperaturen > 25 °C aufgrund zu kurzer Topfzeit nicht mehr eingesetzt werden. Die Zugabemenge muss stets exakt 20 % betragen, da es ansonsten zu Schwankungen bez. der Reaktivität kommen kann. Daher ist bei Einsatz von HS 5 und HS 10 nach Zugabe von 20 % Mipa 2K-Reaktivzusatz VR eine weitere Verdünnungszugabe von 10 % nötig.

#### 4. Einsatz Kompaktfüller bei Ganzlackierung

	+ Härter MV n. Vol.	+ 2K- Verdünnung	Spritzvis- kosität 4 mm DIN	Spritz- gänge	Topfzeit 20 °C	TSD	schleifbar nach
4+1 Acrylfiller HS	MS 25 4 : 1	20 %	18 - 22 s	2 - 3	50 - 60 min	50 - 100 µm	5 h / 20 °C
	HS 25 6 : 1	25 %			1,5 - 2 h		30 - 40 min / 60 °C

#### 5. Einsatz Dickschichtfüller

	+ Härter MV n. Vol.	+ 2K- Verdünnung	Spritzvis- kosität 4 mm DIN	Spritz- gänge	Topfzeit 20 °C	TSD	schleifbar nach
4+1 Acrylfiller HS	H 5 4 : 1	10 %	25 - 30 s	4 - 5	50 - 60 min	bis 300 µm	5 h / 20 °C 30 - 40 min / 60 °C
	H 10 / MS 10 4 : 1				1,5 - 2 h		
	HS 5 6 : 1	15 %			50 - 60 min		
	HS 10 6 : 1				1,5 - 2 h		

Bei Einsatz auf blanken Metallflächen vorher mit Mipa Haftvermittlern (z. B. Mipa Rapidprimer, Mipa Aktivprimer oder Mipa WBS 1K-Grundierfiller) vorgrundieren.

Kleinere Stahl- und Eisenflächen bis zu einer handtellergroßen Fläche können direkt überlackiert werden.

Schleifbar mit Schleifpapier P 400 trocken oder P 600 nass bei 1-Schicht-Decklackierungen, bei 2-Schicht-Decklackierungen wird die Verwendung von Schleifpapier P 500 / 600 trocken oder P 800 / 1000 nass empfohlen.

Nicht auf thermoplastischen Untergründen verwenden.

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen. Nicht ausgehärtete Altlackierungen oder Grundierungen entfernen.