

Verwendungszweck

Mipa 2K-HS-Express-Filler FX 6 ist ein hochwertiger, universell einsetzbarer 2K-Füller zur schnellen und rationellen Reparaturlackierung (Express-Technologie), bei der generell auf Ofentrocknung verzichtet werden kann.

Aufgrund der speziellen Formulierung härtet Mipa 2K-HS-Express-Filler FX 6 bereits bei Raumtemperatur (20 °C) sehr schnell durch und kann bereits nach ca. 30 - 40 Minuten Trocknung (je nach Luftfeuchtigkeit, Schichtdicke und Temperatur) geschliffen werden. Somit sind große Einsparungen durch den Wegfall heizungsbedingter Kosten möglich. Gleichzeitig sind sehr schnelle Taktzeiten gegeben, da die Lackierarbeiten nicht durch Heizungsintervalle unterbrochen werden müssen.

Bei Bedarf ist auch eine Ofentrocknung möglich, bei der nach einer Trocknung von ca. 10 Minuten bei 60 °C plus Abkühlphase die Schleifbarkeit erreicht ist.

Sehr gute Haftung auf Stahl, Eisen, Aluminium und verzinkten Untergründen.

Mipa 2K-HS-Express-Filler FX 6 kann auch als Nass-in-Nass-Füller mit schneller Überlackierbarkeit nach nur 15 Minuten bei 20 °C eingesetzt werden. Mipa 2K-HS-Express-Filler FX 6 kann innerhalb von 24 Stunden ohne Zwischenschliff überarbeitet werden.

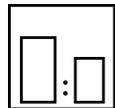
Ergiebigkeit: 5,3 - 5,7 m²/l (bei 80 µm TSD)

Verarbeitungshinweise



Farbton

grau



Mischungsverhältnis

Härter

Mipa 2K-Härter H 10

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

4 : 1



Härter

für Ganzlackierungen

--

für Teillackierungen

--



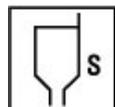
Topfzeit

60 min bei 20 °C



Verdünnung

Mipa 2K-Verdünnung V 25



Spritzviskosität

Schleiffüller-Einsatz: Mischungsverhältnis nach Volumen 4 : 1 + 20 % 2K-Verdünnung V 25

Nass-in-Nass-Einsatz: Mischungsverhältnis nach Volumen 4 : 1 + 40 % 2K-Verdünnung V 25

Fließbecher

Schleiffüller-Einsatz: 18-23 s 4 mm DIN

Nass-in-Nass-Einsatz: 15-20 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

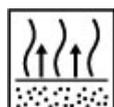
--

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung (%)
Fließbecher (Hochdrucktechnik)	–	1,6 - 2	1,3 - 1,6	2 - 4	–
HVLP (Niederdrucktechnik)	–	1,6 - 2	1,3 - 1,6	2 - 4	–
HVLP / Düseninnendruck	–	0,7	–	–	–
Nass-in-Nass-Verfahren	–	2	1,3	1	–



Ablüftzeit

1. Spritzgang matt antrocknen lassen, danach ohne Zwischen- und Endablüftzeiten verarbeitbar bei Nass-in-Nass-Verfahren 1 Spritzgang

Trockenschichtdicke

80 - 160 µm bei Schleiffüller-Einsatz
 30 - 40 µm bei Nass-in-Nass-Einsatz



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	5 - 10 min	15 - 20 min	–	30 - 40 min	15 min
60 °C	–	–	–	10 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. 540 g/l.

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

Verarbeitungshinweise:

Untergrundvorbereitung:

Der Untergrund muss sauber und trocken sein.

Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Stahluntergründe:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach trocken schleifen mit P 120.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Aluminiumuntergründe + verzinkte Untergründe (Bandverzinkung / kontinuierliche Feuerverzinkung) und galvanische Verzinkung:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach trocken schleifen mit P 220.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Verzinkte Untergründe (Stückverzinkung / diskontinuierliche Feuerverzinkung), ammoniakalische Netzmittelwäsche mittels Mipa Zinkreiniger:

1. Mipa Zinkreiniger 1 : 1 mit Wasser mischen.
2. Mittels Korund-Kunststoffvlies nass gründlich matt schleifen.
3. Die metallisch graue Suspension ca. 10 Minuten einwirken lassen.
4. Nochmals schleifen.
5. Anschließend gründlich mit Wasser nachwaschen, Oberfläche trocknen lassen.

GFK:

1. Vor dem Lackieren tempern der Teile für 60 Minuten bei 60 °C.
2. Entfetten mittels Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.
3. Gründliches Schleifen mit P 240 - P 320.
4. Nachreinigen mit Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.
5. Teile gründlich trocknen lassen.
6. Empfohlen zur Neutralisation von elektrostatischer Aufladung:
Abblasen der Flächen mit MP Ionisierungspistole X-ION, reinigt und neutralisiert in einem Arbeitsgang, reduziert Staubeinschlüsse bei der Lackierung. Zudem wird der Pigment-Fehlausrichtung bei Überlackierung mit Metallic- / Effektbasislacken vorgebeugt.

ACHTUNG: Trennmittel müssen vollständig entfernt werden! Nach Abschluss der o. g. Vorbehandlung empfehlen wir eine Benetzungsprüfung mit Wasser, perlt das Wasser stark ab, Vorbehandlung wiederholen.

Intakte, tragfähige Altlackierungen, Werkslackierungen:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach schleifen mit P 320.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

KTL-Beschichtungen / Werksgrundierungen:

1. Vorreinigung mit Mipa Silikonentferner.
2. Danach schleifen mit MP Softpad Superfine oder mit P 320.
3. Anschließend entfetten mit Mipa Silikonentferner.

Allgemeine Hinweise:

Der Untergrund muss sauber, trocken, rost- und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen.

Nicht ausgehärtete bzw. nicht tragfähige Altlackierungen oder Grundierungen entfernen.

Nicht auf thermoplastischen Untergründen verwenden.

Bei Schleiffüllereinsatz nach Trocknung wie folgt schleifen:

1. Bei 1-Schicht-Decklackierungen mit Schleifpapier P 400 trocken oder P 600 nass.
2. Bei 2-Schicht-Decklackierungen mit Schleifpapier P 500 / 600 trocken oder P 800 / 1000 nass.
3. Schleifstaub gründlich entfernen mittels Mipa Silikonentferner, Mipa WBS Reiniger oder Mipa WBS Reiniger FINAL. Dabei saubere, fusselfreie Wischtücher verwenden.

Es empfiehlt sich, die geschliffenen Flächen und / oder Fugen, Sicken etc. gründlich mittels ölfreier Druckluft aus- bzw. abzublasen.

4. Abschließend erfolgt eine finale Reinigung der zu lackierenden Flächen mittels Mipa Silikonentferner, Mipa WBS Reiniger oder Mipa WBS Reiniger FINAL mittels frischem Tuch.

Nachdem die Reiniger komplett und streifenfrei aufgetrocknet sind kann mit der Decklackierung begonnen werden.

Bei Nass-in-Nass-Einsatz:

Bei Nass-in-Nass-Anwendung sollte grundsätzlich nur 1 gleichmäßiger, verlaufender Spritzgang appliziert werden, um einen bestmöglichen Verlauf zu gewährleisten.

Sollten stärker saugende Bereiche in der zu lackierenden Fläche vorhanden sein (z. B. Spachtelflecken), können diese vorab mit 1 Spritzgang vorgrunderiert werden und nach kurzer Zwischenablüfzeit von ca. 2 - 3 min. bei 20 °C kann dann der finale Spritzgang über die komplette Fläche erfolgen.