

# Mipa 2K-PU-Industry-Prefilled-Spray

Artikelnummer 21208 0000

Produktinformation

**mipa**

Professional Coating Systems

Seite 1 / 3

## Verwendungszweck

Mipa 2K-PU-Industry-Prefilled-Spray ist mit Treibgas und weiteren Zusätzen vorbefüllt. Der Härter ist bereits in der Dose integriert und kann vor der Verarbeitung aktiviert werden. Die Befüllung erfolgt mit unverdünnten Mipa 2K-Decklacken. Hierbei eignen sich z. B. Mipa PU 250-XX und Mipa PU 265-XX, die lacktechnischen Eigenschaften entsprechen dabei denen der abgefüllten Lackqualität. Aufgrund der chemischen Vernetzung mit dem integrierten Härter ist eine hohe Beständigkeit gegenüber allen Witterungseinflüssen sowie chemischer und mechanischer Belastung gewährleistet. Der Fachhändler (Abfüller) übernimmt die Haftung für das Endprodukt!

## Verarbeitungshinweise



### Untergrund

produktspezifisch, siehe Verarbeitungsvorschriften der abgefüllten Lackqualität

### Vorbereitung / Reinigung

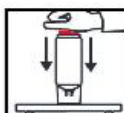
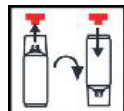
produktspezifisch, siehe Verarbeitungsvorschriften der abgefüllten Lackqualität  
Ausführliche Informationen sind unter dem Punkt „Untergrundvorbereitung“ zu finden.

### Besondere Eigenschaften

Lacksystem wird mittels eines Sprühdosenabfüllgerätes in die Spraydose gefüllt  
Hoher UV-Schutz, vergilbungsfrei, lichtbeständig  
Hervorragende Wetterbeständigkeit und Kratzfestigkeit  
Ausgezeichneter Verlauf und Spritzbild  
Sichere und "saubere" Härterzugabe  
Sehr beständig gegenüber chemischer und mechanischer Belastung  
Kraftstofffest  
Vielseitige Einsatzmöglichkeiten

## Farbton / Glanzgrad

produktspezifisch, siehe Angaben der abgefüllten Lackqualität



### Vorbereitung

Mipa 2K-PU-Industry-Prefilled-Spray befüllen mit 100 ml Stammlack unverdünnt der ausgewählten Lackqualität

Dose vor Gebrauch 1 - 2 min kräftig schütteln!

Unmittelbar vor dem Lackieren roten Druckknopf aus der Kappe entnehmen. Dose um 180° drehen und auf Stift am Dosenboden aufsetzen.

Dose mit der Kappe kopfüber auf festen Untergrund stellen. Roten Auslöseknopf mit dem Handballen bis zum Anschlag drücken.

Dose nach dem Auslösen erneut gründlich schütteln.

Version: d 1221

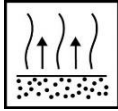
Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für 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(0)87 03/922-0 · Fax: +49(0)87 03/922-100 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com



## Spritzgänge

Probesprühen - Spritzabstand ca. 20 - 30 cm  
2 - 3 Spritzgänge, Trockenschichtdicke 50 - 60 µm



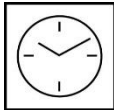
## Ablüftzeit

5 min zwischen den Spritzgängen



## Arbeitsende

Nach Gebrauch Spraydose auf den Kopf stellen und Düse leersprühen, dies verhindert das Eintrocknen des Lackmaterials im Düsenkopf.



## Trockenzeiten bei 20 °C

Staubtrocken nach ca.	15 - 20 min
Griffest nach ca.	4 - 5 h
Montagefest nach ca.	24 h

## Verarbeitungsbedingungen

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

## Lagerung

Gut verschlossen in kühlen, trockenen Räumen 12 - 18 Monate lagerfähig.

## VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/e 840 g/l  
Dieses Produkt enthält max. 840 g/l

## Sicherheitsratschläge

siehe Sicherheitsdatenblatt

## Verarbeitungshinweise

Topfzeit ca. 5 - 6 h bei 20 °C

**Untergrundvorbehandlung** (gilt für Mipa-Lacksysteme mit direkter Metallhaftung PU 250-XX und Mipa PU 265-XX):

Der Untergrund muss sauber und trocken sein, Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Nicht ausgehärtete bzw. nicht tragfähige Altlackierungen oder Grundierungen entfernen.

Nicht auf thermoplastischen Untergründen verwenden.

### 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.