

Verwendungszweck

Mipa E 65 S ist ein 2-Komponenten-Spritzfüller auf Epoxidharz-Basis zur Verarbeitung auf Eisen, Zink, Aluminium, GFK, Holz, Kunststoffen und mineralischen Untergründen. Mipa E 65 S ist seewasserfest und haftet auch auf leicht feuchten Untergründen. Das Produkt eignet sich besonders zum Ausfüllen von groben Unebenheiten, starken Schleifspuren sowie grob vorgearbeiteten Reparaturstellen in einem Arbeitsgang. Schnelle Trocknung und sehr gutes Standvermögen auch bei hohen Schichtstärken (> 300 µm).

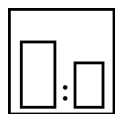
Ergiebigkeit: 6,0 - 6,5 m²/l (bei 150 µm TSD)

Verarbeitungshinweise



Farbton

grau



Mischungsverhältnis

Härter

Mipa E 65 S Komponente B

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

–



Härter

für Ganzlackierungen

–

für Teillackierungen

–



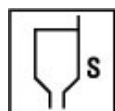
Topfzeit

30 - 40 min



Verdünnung

–



Spritzviskosität

Nach Härterzugabe spritzfähig, keine weitere Verdünnung zugeben, da ansonsten keine Durchhärtung mehr stattfindet!

Fließbecher

–

Airmix/Airless

–



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher
(Hochdrucktechnik)

Streichen, Rollen*

Härter

–

–

Druck (bar)

1,6 - 2

–

Düse (mm)

2 - 2,5

–

Spritzgänge

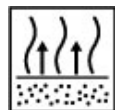
2 - 5

–

Verdünnung

–

–



Ablüftzeit

5 - 8 min zwischen den Spritzgängen

10 - 15 min vor Ofentrocknung

Trockenschichtdicke

150 - 300 µm

max. 1000 µm



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	--	--	--	24 h	24 h
60 °C	--	--	--	1 h	1 h
IR-Trocknung kurzwellig	--	--	--	8 min	8 min
IR-Trocknung mittelwellig	--	--	--	10 - 15 min	10 - 15 min

Hinweise

Lagerung: im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l
Dieses Produkt enthält max. 58 g/l

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

Verarbeitungshinweise: *geeignete Roller: z. B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilz, Rolloplan, nicht geeignet: Schaumrolle.

Der Untergrund muß sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen. Nicht ausgehärtete Altlackierungen oder Grundierungen entfernen. Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Reaktionsprimer) verarbeiten. Überdosierung bei der Härterzugabe kann zu mangelnder Durchhärtung und Schleifbarkeit führen. Die gesamte zu lackierende Fläche vor jedem Arbeitsgang mit Mipa Silikonentferner reinigen und entfetten. Schadhafte Stellen metallisch blank entrostern und mit Schleifpapier P 80 / 150 trocken schleifen.