
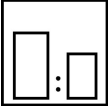





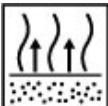


Verwendungszweck

Hochwertiger 2K-Polyester Universalspachtel zum Egalisieren von Vertiefungen und Unebenheiten bei der PKW-Reparatur und im Fahrzeug- und Maschinenbau. Profi-Qualität mit hervorragenden Eigenschaften. Sehr gute Haftung auf Eisen, Stahl, Aluminium, GfK, verzinkten Untergründen und Holz, optimale Verziehbarkeit zum Erreichen von geschlossenen, glatten Oberflächen. Hohes Standvermögen an senkrechten Flächen. Hohe Füllkraft bei feiner Körnung. Kein Ausbrechen in den Randzonen beim Feinschliff. Bei dickschichtiger Applikation porenfreier verarbeitbar als Mipa P 99.

Ergiebigkeit: –

Verarbeitungshinweise

	Farbton beige						
	Mischungsverhältnis	Härter		nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter		
	Mipa Härter P	100	2	–	–		
	Härter für Ganzlackierungen	für Teillackierungen					
	–	–					
	Topfzeit 3 - 4 min						
	Verdünnung –						
	Spritzviskosität Fließbecher	Airmix/Airless					
	–	–					
	Auftragsverfahren	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
	–	–	–	–	–	–	–
	Ablüftzeit –						
	–						
	Trockenschichtdicke –						



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	--	--	--	25 min	--
60 °C	--	--	--	7 min	--

Hinweise

Lagerung: --

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l
Dieses Produkt enthält max. 4 g/l

Verarbeitungsbedingungen: Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen. Polyesterspachtel härtet unter +10 °C nicht mehr aus.

Verarbeitungshinweise: Der Untergrund muß sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen. Nicht ausgehärtete Altackierungen oder Grundierungen entfernen. Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Reaktionsprimer) verarbeiten. Spachtelmaterial und Härter gut mischen. Nicht über 3 % Härter P verwenden! Unter- bzw. Überdosierung des Härters kann zu Fleckenbildung in der Decklackierung führen. Die gesamte zu lackierende Fläche vor jedem Arbeitsgang mit Mipa Silikonentferner reinigen und entfetten. Schadhafte Stellen metallisch blank entrostet und mit Schleifpapier P 80 / 150 trocken schleifen. Nach Trocknung Trockenschliff mit Schleifpapier P 150 / 240. Die ganze Fläche vor dem Füllerauftrag mit Trockenschleifpapier P 240 / 360 matt schleifen. Bei Spachtelarbeiten auf NE-Metalloberflächen (z. B. Aluminium, verzinkten Oberflächen) kann vor dem eigentlichen Spachteln Mipa EP-Primer-Surfacer vorgrundiert werden um eine optimale Haftung zu gewährleisten. Vor dem Überlackieren mit Mipa 1K- oder 2K-Füllern isolieren. Für verbesserten Korrosionsschutz, z. B. bei Oldtimer-Restoration, vorher mit Mipa EP-Primer-Surfacer grundieren (siehe Produkt-Information Mipa EP-Primer-Surfacer). Spachtel nur trocken schleifen.