

Verwendungszweck

Mipa Rapidprimer ist ein 1K-Haftprimer mit aktivem Korrosionsschutz für den Fahrzeugbereich, geeignet für Eisen, Stahl, Zink und Aluminium sowie auf überlackierbaren, im PKW-Bereich üblichen Kunststoffen (bei Bedarf empfehlen wir eine Überlackierprüfung). Nur auf gut entfetteten Untergründen verarbeiten. Zink und Aluminium anschleifen. Nicht auf thermoplastischen Untergründen verarbeiten. Nicht mit Polyester-Spritzfüller überarbeiten. Überlackierbar mit lösemittelhaltigen und wasserverdünnbaren 1K- und 2K-Lacken.

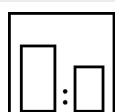
Ergiebigkeit: 6,0 - 8,0 m²/l

Verarbeitungshinweise



Farbton

rotbraun, RAL 9002



Mischungsverhältnis

Härter

--

nach Gewicht Lack : Härter

--

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

für Ganzlackierungen

--

für Teillackierungen

--



Topfzeit

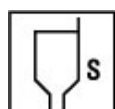
--



Verdünnung

50 % Mipa 2K-Verdünnung V 25

50 % Mipa Verdünnung UN / UN 21



Spritzviskosität

Fließbecher

18 - 22 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

--



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher
(Hochdrucktechnik)

Härter

--

Druck (bar)

1,6 - 2

Düse (mm)

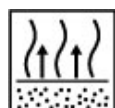
1,3 - 1,8

Spritzgänge

1 - 2

Verdünnung

50



Ablüßzeit

5 - 8 min zwischen den Spritzgängen

10 - 15 min vor Ofentrocknung

Trockenschichtdicke

10 - 15 µm



Trocknungszeit

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

5 - 10 min

Griffest

20 - 30 min

Montagefest

--

Schleifbar

--

Überlackierbar

40 - 50

Hinweise

- Lagerung:** im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/c 780 g/l
Dieses Produkt enthält max. 680 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Verarbeitungshinweise:** Die Überschweißbarkeit wurde nach der Richtlinie des DVS-Merkblattes 0501 geprüft und mit Gutachten Nr. 275/670/99/925 der schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt Halle bestätigt.