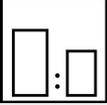


Verwendungszweck

Mipa PL 31 Ziehspachtel ist ein cremiger, dauerelastischer 2-Komponenten Langzeitspachtel auf Basis ungesättigter Polyesterharze für Stahl, Aluminium und GFK. Aufgrund seiner geringen Korngröße ist das Material auch für den Auftrag in sehr dünnen Schichten geeignet. Die lange Topfzeit ermöglicht zudem großflächige Spachtelarbeiten.

Mipa PL 31 Ziehspachtel eignet sich vor allem für die Neufertigung sowie Reparatur großer Karosserieflächen. Wie z.B. LKW und Schienenfahrzeuge und zum Egalisieren von Unebenheiten an Maschinenteilen. Der Spachtel lässt sich sowohl dick- als auch dünn-schichtig porenfrei aufziehen.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis					
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter	
	Härter P		100 : 2 - 3		–	
	Härter					
	Mipa Härter P					
	Topfzeit					
	25 - 35 min (bei 20°C und 2,5% Härter P)					
	Verdünnung					
	–					
	Spritzviskosität					
	Fließbecher		Airmix/Airless			
	–		–			
	Auftragsverfahren					
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
	–	–	–	–	–	–
	Trocknungszeit					
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar
	–	20 °C	–	–	–	8 h*
						Überlackierbar
						–

ACHTUNG: Bei Temperaturen unter 15°C härtet das Produkt nicht mehr aus! *Trockenschliff

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Ungesättigtes Polyesterharz
	Festkörper (Gew. %):	82 - 83
	Festkörper (Vol. %):	–
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,6 - 1,7
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	matt

Eigenschaften: Haftung auf Stahl, Aluminium und GFK

Theoretische Ergiebigkeit: --

Lagerung: Im verschlossenen Originalgebinde mind. 1 Jahr lagerfähig.

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert nach Deko-Paint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie B/d 250 g/l
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
15 g/l

Verarbeitungsbedingungen: Ab + 15 °C und bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

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

Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.

Stahl:

- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner

Aluminium:

- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, grob anschleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner

GFK:

- reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), grob anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

2K-Altackierung:

- reinigen, grob anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

Aufbauvorschläge:

3-Schicht-Aufbau

Stahl, Aluminium, GFK, 2K-Altackierung:

Spachtel: Ziehspachtel PL 31 mit 10 - 300 µm Trockenschichtdicke

Isolierung: **PU 150-30 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: **PU 262-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

4-Schicht-Aufbau

Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK, 2K-Altackierung:

Grundierung: EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke

Spachtel: Ziehspachtel PL 31 mit 10 - 300 µm Trockenschichtdicke

Isolierung: **PU 150-30 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke

Decklackierung: **PU 262-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

**weitere Mipa Isolierungen und Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.

- Besondere Hinweise:** Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Reaktionsprimer) verarbeiten.
- Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.
- Behälter an einem gut gelüfteten Ort aufbewahren.
- Von Nahrungsmitteln, Getränken und Futtermitteln fernhalten.
- Dampf nicht einatmen.
- Berührung mit den Augen vermeiden.
- Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen.
- Überdosierung > 3 % der Härterzugabe kann zu Fleckenbildung in der Lackierung führen.
- Spachtelmaterial und Härter gut mischen.
- Spachtel nur trocken schleifen.
- Reinigung der Werkzeuge:** Sofort nach Gebrauch mit Universalverdünnung reinigen. Nach seiner Aushärtung löst sich der Spachtel nicht mehr auf.
- Entsorgung:** Die Entsorgung erfolgt, wie auf dem Etikett ausgewiesen, über das Duale System Deutschland (Grüner Punkt) oder über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KSB). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muß der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.