

**Verwendungszweck**

Mipa E 90 ist ein lösemittelfreier 2-Komponentenspachtel auf Epoxidharz-Basis zur Verarbeitung auf Stahl, Eisen, Zink, Aluminium, GFK, Holz, Kunststoffen und mineralischen Untergründen. Mipa E 90 ist seewasserfest und haftet auch auf leicht feuchten Untergründen.

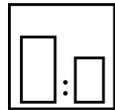
Ergiebigkeit: –

**Verarbeitungshinweise**



**Farbton**

hellgrau



**Mischungsverhältnis**

**Härter**

Mipa Härter EPN

nach Gewicht Lack : Härter

2 : 1

nach Volumen Lack : Härter

–



**Härter**

für Ganzlackierungen

–

für Teillackierungen

–



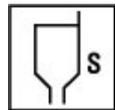
**Topfzeit**

25 - 35 min mit Mipa Härter EPN bei 20 °C



**Verdünnung**

–



**Spritzviskosität**

Fließbecher

–

Airmix/Airless

–



**Auftragsverfahren**

Auftragsverfahren

–

Härter

–

Druck  
(bar)

–

Düse  
(mm)

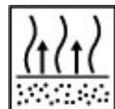
–

Spritzgänge

–

Verdünnung  
(%)

–



**Ablüftzeit**

–

**Trockenschichtdicke**

–



**Trocknungszeit**

| Objekttemp.  | Staubtrocken | Griffest | Montagefest | Schleifbar  | Überlackierbar |
|--------------|--------------|----------|-------------|-------------|----------------|
| 20 °C        | --           | --       | --          | 3 - 5 h     | --             |
| 60 °C        | --           | --       | --          | 20 - 30 min | --             |
| IR-Trocknung | --           | --       | --          | 10 - 15 min | --             |

(Abstand ca. 80 cm  
und max. 80 °C)

**Hinweise**

**Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre.

**VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l.  
Dieses Produkt enthält max. 25 g/l.

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

**Verarbeitungshinweise:** Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen. Nicht ausgehärtete Atlackierungen oder Grundierungen entfernen. Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Reaktionsprimer) verarbeiten.

Spachtelmaterial und Härter gut mischen.

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.

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.

Für verbesserten Korrosionsschutz, z. B. bei Oldtimer-Restoration, vorher mit Mipa EP-Primer-Surfacer grundieren (siehe Produktinformation Mipa EP-Primer-Surfacer). Nach Trocknung Trockenschliff mit Schleifpapier P 150 / 240. Die ganze Fläche vor dem Füllerauftrag mit Trockenschleifpapier P 240 / 360 matt schleifen.

Spachtel nur trocken schleifen.

Es besteht die Gefahr der Vergilbung durch Sonnenlicht.

Bis ca. 180 °C hitzebeständig, eignet sich daher auch zur Spachtelung vor dem Pulverlackieren.

GISCODE: RE30