

Verwendungszweck

Mipa P 99 Multi-Star styrolreduziert ist ein Füll- und Finishspachtel mit Haftung auf Stahlblech, verzinkten Blechen, Aluminium, verzinneten Flächen und GFK. Kurze Trockenzeit und leichte Schleifbarkeit sind weitere Merkmale dieses Spitzenprodukts.

Der Styrolanteil des Mipa P 99 Multi-Star styrolreduziert liegt bei <10%.

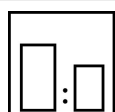
Ergiebigkeit: –

Verarbeitungshinweise



Farbton

beige



Mischungsverhältnis

Härter

Mipa Härter P

nach Gewicht Lack : Härter

100 : 2

nach Volumen Lack : Härter

–



Härter

für Ganzlackierungen

–

für Teillackierungen

–



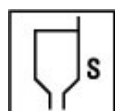
Topfzeit

3 - 4 min mit Mipa Härter P bei 20 °C



Verdünnung

–



Spritzviskosität

Fließbecher

–

Airmix/Airless

–



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

–

Härter

–

Druck (bar)

–

Düse (mm)

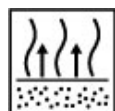
–

Spritzgänge

–

Verdünnung

–



Ablüftzeit

–

Trockenschichtdicke

–



Trocknungszeit

| Objekttemp. | Staubtrocken | Griffest | Montagefest | Schleifbar | Überlackierbar |
|--------------|--------------|----------|-------------|------------|----------------|
| 20 °C | -- | -- | -- | 20 min | -- |
| 60 °C | -- | -- | -- | 5 min | -- |
| IR-Trocknung | -- | -- | -- | 4 - 5 min | -- |

(Abstand ca. 80 cm
und max. 80 °C)

Hinweise

Lagerung:

--

VOC-Gesetzgebung:

EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l
Dieses Produkt enthält max. 15 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 Atlackierungen 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 entrosten 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-Restauration, vorher mit Mipa EP-Primer-Surfacer grundieren (siehe Produkt-Information Mipa EP-Primer-Surfacer). Spachtel nur trocken schleifen.