




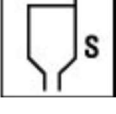



Obszar zastosowania

Lakier bezbarwny Mipa 2K-HS Carbonic jest wysokiej jakości lakierem przeznaczonym do transparentnego lakierowania podłoży z włókien kompozytowych (np. włókna szklanego, włókna węglowego itp.). Z uwagi na wysoką siłę wypełnienia i brak tendencji do gazowania powłoki lakierniczej, możliwa jest aplikacja grubowarstwowa. Już po czasie schnięcia 15 min. w 60°C lub alternatywnie po 25 min. w 40°C (przy zastosowaniu utwardzacza Mipa 2K-HS 25) i wystudzeniu, części polakierowane mogą być szlifowane lub polerowane. Dzięki wysokiej ochronie UV, elementy podatne na żółknięcie (do takich zaliczają się podłoża karbonowe) mogą zostać skutecznie zabezpieczone bez ryzyka przebarwień. Lakier posiada bezpośrednią przyczepność do karbonu i innych tworzyw kompozytowych. Produkt jest gotowy do aplikacji po dodaniu utwardzacza. W kombinacji ze szpachlówką natryskową Mipa P 67 S, która nadaje się jako wypełniacz na podłożach kompozytowych, karbonowych oraz w połączeniu ze szpachlówką Mipa P 27, która służy do wypełniania większych porów i ubytków, możliwe jest dopasowanie kompletnej technologii w zależności od wymagań i zakresu pracy.

Wydajność: 7,0 - 8,0 m² / l (przy 80 µm WSF)

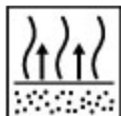
Instrukcja zastosowania

	Kolor Bezbarwny					
	Proporcje mieszania Utwardzacz Utwardzacz Mipa 2K-HS	wagowo (lakier : utwardzacz) --	objętościowo (lakier : utwardzacz) 2:1			
	Utwardzacz Lakierowanie całościowe Mipa 2K-HS 35 (duże powierzchnie i wysokie temperatury)			Lakierowanie częściowe Mipa 2K-HS 10 (małe powierzchnie) Mipa 2K-HS 25 (duże powierzchnie)		
	Czas przydatności do użycia 1-1,5 h w 20°C					
	Rozcieńczalnik -					
	Lepkość natryskowa Pistolet grawitacyjny 17 - 19 s DIN 4 mm			Airmix / Airless -		
	Metoda aplikacji Pistolet grawitacyjny - (wysokie ciśnienie)	Utwardzacz -	Ciśnienie (bar) 2 - 2,5	Dysza (mm) 1,2 - 1,3	Liczba natrysków 1 - 3	Rozcieńczalnik -
	HVLP (niskie ciśnienie) - HVLP/ ciśnienie wewnątrz dyszy -	-	2 - 2,2 0,7	1,2 - 1,3 -	1 - 3 -	- -

Wersja d 0920

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.



Czas odparowania

3 – 5 min odparowanie międzywarstwowe
10 -30 min przed suszeniem piecowym

Warstwa suchego filmu

1 warstwa - ok. 25 – 30 µm



Czas suszenia

Temperatura obiektu

20°C

60°C

Pyłosuchy

15 – 20 min

-

Odporny na dotyk

1– 2 h

15 min

Gotowy do montażu

6 h

Gotowy do szlifowania

-

-

Gotowy do polakierowania

-

-

Uwagi

Przechowywanie: 3 lata w oryginalnie zamkniętych opakowaniach

Ustawodawstwo LZO: Wartość graniczna dla produktu wg kat.B/d: 420g/l
Produkt ten zawiera max. 420g/l LZO

Warunki aplikacji: Od + 10°C i do 80% względnej wilgotności powietrza. Należy zapewnić odpowiednią wentylację.

Aplikacja: Ogólne uwagi na temat „bezbarwnego lakierowania podłoży karbonowych”:

Sposób użycia i liczba etapów pracy w przypadku bezbarwnej powłoki na podłożach karbonowych zależy zasadniczo od następujących czynników:

1. Jakość podłoża karbonowego: Im grubsza jest tekstura i porowatość karbonu, tym więcej warstw lakieru bezbarwnego ze szlifowaniem międzywarstwowym jest konieczne. W celu bezbarwnego wypełnienia głębszych porów i ubytków zaleca się zastosowanie szpachłówki Mipa P 27. Jeżeli do wygładzenia tekstury karbonu wymagana jest najwyższa siła wypełniania, jako bezbarwną warstwę wypełniającą należy zastosować szpachłóvkę natryskową Mipa P 67 S.

Ponadto należy wziąć pod uwagę, że podłoża kompozytowe charakteryzują się pewnym efektem zapadania i wciągania powłoki lakierniczej, które (w zależności od jakości podłoża) może być mniej lub bardziej wyraźne i które może mieć negatywny wpływ na późniejszy wygląd lakieru bezbarwnego.

2. Pożądane wykończenie: Wyższe wymagania dla lakieru bezbarwnego związane są ze zwiększeniem nakładu pracy. W zależności od jakości powierzchni karbonowej i np. w przypadku niewielkich wymagań co do powierzchni lakieru bezbarwnego, wystarczające mogą być trzy warstwy lakieru bezbarwnego ze szlifowaniem międzywarstwowym. Jeśli jednak pożądany jest efekt lakieru fortepianowego, może to wymagać od 4 do 6 warstw lakieru bezbarwnego wraz ze szlifowaniem międzywarstwowym. Ponadto w ostatnim etapie wymagane jest polerowanie, aby zapewnić płaską i absolutnie idealną warstwę lakieru bezbarwnego.

Wersja d 0920

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.

3. Ponieważ podłoża karbonowe mają bardzo zróżnicowaną jakość powierzchni w zależności od procesu produkcji, a do wyjmowania z formy stosowane są środki antyadhezyjne, na ogół mogą wystąpić problemy z przyczepnością. Dlatego zalecamy wykonanie testu przyczepności. Przy powstaniu rozwarstwienia, zalecamy użycie promotora przyczepności Mipa 1K-Haftpromoter.

Poniżej opisano różne systemy bezbarwnego lakierowania karbonu, które w zależności od jakości struktury karbonu lub wymagań co do jakości powłoki składają się z kilku etapów:

Obróbka wstępna:

Podłoża karbonowe muszą być czyste, suche, wolne od kurzu, oleju i tłuszczu oraz od wszelkich substancji zmniejszających przyczepność (np. środków antyadhezyjnych). Powierzchnię należy dokładnie wyczyścić zmywaczem silikonów Mipa Silikonentferner.

Powierzchnie karbonowe przeszlifować na sucho od P 240 do P 400. Należy uważać, aby powierzchnia karbonowa nie została przeszlifowana do warstwy włókien.

W przypadku silnego zapylenia podczas szlifowania, użyć wolnego od oleju i wody sprężonego powietrza. Następnie dokładnie wyczyścić używając zmywacza silikonów Mipa Silikonentferner.

Technologia aplikacji lakieru bezbarwnego Mipa 2K-HS-Carbonic-Klarlack

A. Mipa 2K-HS-Carbonic-Klarlack jako warstwa wypełniająca:

1. nanieść równomiernie i obficie od 2 do 3 warstw
2. 10-30 min. odparowanie w temperaturze pokojowej
3. 15 min. suszenie międzywarstwowe w 60°C lub 25 min. w 40°C (przy zastosowaniu z utwardzaczem Mipa 2K-HS-Härter HS 25) + wystudzenie + szlifowanie międzywarstwowe na sucho od P 240 do P 400.

Opcjonalnie szlifowanie międzywarstwowe można pominąć, jeśli podłoże karbonowe jest bardzo gładkie lub oczekiwania jakościowe tego nie wymagają. Alternatywnie, zamiast suszenia piecowego można przeprowadzić suszenie w temperaturze pokojowej. W takim przypadku lakierowanie jest możliwe najwcześniej po 1 godzinie w 20°C. Jeśli warstwa wypełniająca schnie dłużej niż 10-12 godzin, wymagane jest szlifowanie międzywarstwowe na sucho od P 240 do P 400.

B. warstwa nawierzchniowa lakieru bezbarwnego Mipa 2K-HS-Carbonic-Klarlack

1. nałożyć równomiernie od 2 do 3 warstw
2. 10-30 min. odparowanie w temperaturze pokojowej
3. 15 min. suszenie międzywarstwowe w 60°C lub 25 min. przy 40°C (przy zastosowaniu Mipa 2K-HS-Härter HS 25) + wystudzenie

Alternatywnie, zamiast suszenia piecowego można przeprowadzić suszenie w temperaturze pokojowej. Zalecamy wówczas suszenie przez całą noc.

Uwaga dotycząca możliwej grubości WSF:

Grubość warstwy suchego filmu podczas jednego natrysku wynosi ok. 25-30 µm lakieru bezbarwnego, zostanie ona zredukowana przez zarówno przez siadanie powłoki lakieru (szczególnie przy aplikacji jako warstwa wypełniająca) i szlifowanie. W związku z powyższym nie ma zaleceń dotyczących określonej grubości warstwy suchego filmu, aby uzyskać optymalne transparentne wykończenie. Zamiast tego, w zależności od charakteru podłoża karbonowego, niezbędna jest aplikacja do kilku warstw lakieru bezbarwnego w celu uzyskania pożądanego wykończenia.

A. Polerowanie

Opcjonalnie możliwe jest polerowanie w celu uzyskania najlepszego możliwego wykończenia lakieru bezbarwnego. W tym procesie nawierzchniową warstwę lakieru bezbarwnego można polerować w następującej gradacji po określonym procesie suszenia i szlifowania (na sucho lub na mokro):

1. szlifowanie wstępne: P 800 / P 1000
2. szlifowanie międzyoperacyjne: P 1500 / P 2000
3. końcowe szlifowanie: P 3000

Zalecane stopniowanie mleczek polerskich:

1. Wyciąganie rys / MP Cutting Polish
2. Polerowanie / MP ONE-STEP Polish
3. Polerowanie na wysoki połysk / MP Finish Polish

Szpachlowanie + lakier bezbarwny:

A. szpachlowanie: Mipa P 27

1. użyć Mipa P 27, aby zamknąć pory i wyrównać niedoskonałości na powierzchni karbonowej
2. po wyschnięciu przez ok. 2 godziny w temperaturze pokojowej, szlifowanie międzywarstwowe na sucho od P 220 do P 360, końcowe szlifowanie od P 400 do P 600.

B. warstwa wypełniająca lakieru bezbarwnego: Mipa 2K-HS-Carbonic-Klarlack

1. nanieść równomiernie i obficie od 2 do 3 warstw
2. 10-30 min. odparowanie w temperaturze pokojowej
3. 15 min. suszenie międzywarstwowe w 60°C lub 25 min. w 40°C (przy zastosowaniu utwardzacza Mipa 2K-HS-Härter HS 25) + wystudzenie + szlifowanie międzyoperacyjne na sucho od P 240 do P 400.

Opcjonalnie szlifowanie międzywarstwowe można pominąć, jeśli podłoże karbonowe jest bardzo gładkie lub nie jest to konieczne ze względu na wymagania jakościowe.

Alternatywnie, zamiast suszenia piecowego można przeprowadzić suszenie w temperaturze pokojowej. W tym przypadku lakierowanie jest możliwe najwcześniej po 1 godzinie w 20°C. Jeśli pierwsza warstwa schnie dłużej niż 10-12 godzin, wymagane jest szlifowanie międzywarstwowe na sucho od P 240 do P 400.

C. warstwa nawierzchniowa lakieru bezbarwnego Mipa 2K-HS-Carbonic-Klarlack

1. nanieść równomiernie 2 do 3 równe warstwy
2. 10-30 min. odparowanie w temperaturze pokojowej
3. 15 min. suszenie w 60°C lub 25 min. w 40°C (przy zastosowaniu utwardzacza Mipa 2K-HS-Härter HS 25) + wystudzenie

Alternatywnie, zamiast suszenia piecowego można przeprowadzić suszenie w temperaturze pokojowej. Zalecamy wówczas suszenie przez całą noc.

B. Polerowanie

Opcjonalnie możliwe jest polerowanie w celu uzyskania najlepszego możliwego wykończenia lakieru bezbarwnego. W tym procesie nawierzchniową warstwę lakieru bezbarwnego można polerować w następującej gradacji po określonym procesie suszenia i szlifowania (na sucho lub na mokro):

1. szlifowanie wstępne: P 800 / P 1000
2. szlif pośredni: P 1500 / P 2000
3. końcowe szlifowanie: P 3000

Zalecane stopniowanie mleczek polerskich:

1. Wyciąganie rys / MP Cutting Polish
2. Polerowanie / MP ONE-STEP Polish
3. Polerowanie na wysoki połysk / MP Finish Polish

Szpachlówka + podkład wypełniający + lakier bezbarwny:

A. szpachlowanie: Mipa P 27

1. użyć Mipa P 27, aby zamknąć pory i wyrównać niedoskonałości na powierzchni karbonu
2. po wyschnięciu przez ok. 2 godziny w temperaturze pokojowej, szlifowanie międzywarstwowe na sucho od P 220 do P 360, szlifowanie końcowe od P 400 do P 600

B. wypełnienie: Mipa P 67 S

1. nanieść równomiernie i obficie od 2 do 3 warstw
2. 10-15 min. odparowanie w temperaturze pokojowej
3. 30 min. suszenie w 60°C + wystudzenie + szlifowanie międzyoperacyjne na sucho od P 240 do P 400

Alternatywnie, zamiast suszenia piecowego można przeprowadzić suszenie w temperaturze pokojowej przez 12 godzin.

C. Warstwa nawierzchniowa lakieru bezbarwnego Mipa 2K-HS-Carbonic-Klarlack

1. nanieść równomiernie 2 do 3 równych warstw
2. 10-30 min. odparowanie w temperaturze pokojowej
3. 15 min. suszenie pośrednie w 60°C lub 25 min. przy 40°C (przy zastosowaniu utwardzacza Mipa 2K-HS-Härter HS 25) + wystudzenie

Alternatywnie, zamiast suszenia piecowego można przeprowadzić suszenie w temperaturze pokojowej. Zalecamy wówczas suszenie przez całą noc.

D. Polerowanie

Opcjonalnie możliwe jest polerowanie w celu uzyskania najlepszego możliwego wykończenia lakieru bezbarwnego. W tym procesie nawierzchniową warstwę lakieru bezbarwnego można polerować w następującej gradacji po określonym procesie suszenia i szlifowania (na sucho lub na mokro):

1. szlifowanie wstępne: P 800 / P 1000
2. szlif pośredni: P 1500 / P 2000
3. końcowe szlifowanie: P 3000

Zalecane stopniowanie mleczek polerskich:

1. Wyciąganie rys / MP Cutting Polish
2. Polerowanie / MP ONE-STEP Polish
3. Polerowanie na wysoki połysk / MP Finish Polish

Podkład wypełniający + lakier bezbarwny:

A. warstwa wypełniająca: Mipa P 67 S

1. nanieść równomiernie i obficie od 2 do 3 warstw
2. 10-15 min. odparowanie w temperaturze pokojowej
3. 30 min. suszenie pośrednie w 60°C + wystudzenie + szlifowanie międzywarstwowe na sucho od P 240 do P 400

Alternatywnie, zamiast suszenia piecowego można przeprowadzić suszenie w temperaturze pokojowej przez 12 godzin.

B. Warstwa nawierzchniowa lakieru bezbarwnego Mipa 2K-HS-Carbonic-Klarlack

1. nanieść równomiernie 2 do 3 równych warstw
2. 10-30 min. odparowanie w temperaturze pokojowej
3. 15 min. suszenie pośrednie w 60°C lub 25 min. w 40°C (przy zastosowaniu utwardzacza Mipa 2K-HS-Härter HS 25) + wystudzenie

Alternatywnie, zamiast suszenia piecowego można przeprowadzić suszenie w temperaturze pokojowej. Zalecamy wówczas suszenie przez całą noc.

C. Polerowanie

Opcjonalnie możliwe jest polerowanie w celu uzyskania najlepszego możliwego wykończenia lakieru bezbarwnego. W tym procesie nawierzchniową warstwę lakieru bezbarwnego można polerować w następującej gradacji po określonym procesie suszenia i szlifowania (na sucho lub na mokro):

1. szlifowanie wstępne: P 800 / P 1000
2. szlif pośredni: P 1500 / P 2000
3. końcowe szlifowanie: P 3000

Zalecane stopniowanie młeczek polerskich:

1. Wyciąganie rys / MP Cutting Polish
2. Polerowanie / MP ONE-STEP Polish
3. Polerowanie na wysoki połysk / MP Finish Polish