

Obszar zastosowania

Mipa 2K-HS-Express-Filler FX 6 to wysokiej jakości, uniwersalny podkład wypełniający 2K do szybkiego i wydajnego lakierowania (technologia ekspresowa), który zasadniczo nie wymaga suszenia w kabinie. Dzięki specjalnej formule, Mipa 2K-HS-Express-Filler FX 6 utwardza się bardzo szybko w temperaturze pokojowej (20°C) i może być szlifowany po około 30-40 minutach schnięcia (w zależności od wilgotności, grubości warstwy i temperatury). Oznacza to, że można poczynić znaczne oszczędności, eliminując koszty związane z ogrzewaniem. Jednocześnie możliwe jest uzyskanie bardzo szybkiego cyklu pracy, ponieważ prace lakiernicze nie muszą być przerywane przerwami na ogrzewanie. W razie potrzeby możliwe jest również suszenie w kabinie lakierniczej. Wtedy szlifowalność osiąga się po około 10 minutach suszenia w temperaturze 60 °C plus faza wystudzenia.

Bardzo dobra przyczepność do podłoża stalowych, żelaznych, aluminiowych i ocynkowanych.

Mipa 2K-HS-Express-Filler FX 6 może być również stosowany jako podkład mokry na mokry z szybką możliwością polakierowania po zaledwie 15 minutach w temperaturze 20 °C. Mipa 2K-HS-Express-Filler FX 6 może być polakierowany bez szlifowania do 24 godzin.

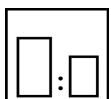
Wydajność: 5,3 - 5,7 m²/l (przy grubości warstwy 80 µm)

Instrukcja zastosowania



Kolor

szary



Proporcje mieszania

Utwardzacz

Mipa 2K H 10

wagowo (lakier: utwardzacz)

—

objętościowo (lakier: utwardzacz)

4 : 1



Utwardzacz

Lakierowanie całościowe

—

Lakierowanie częściowe

—



Czas przydatności do użycia gotowej mieszanki

ok. 60 minut w temp. 20 °C



Rozcieńczalnik

Mipa 2K V 25



Lepkość natryskowa

Podkład do szlifowania: 4 : 1 + 20% rozcieńczalnika 2K V 25

Podkład mokry na mokry: 4 : 1 + 40% rozcieńczalnika 2K V 25

Pistolet lakierniczy z górnym kubkiem

Podkład do szlifowania: 18-23 s 4 mm DIN

Podkład mokry-na-mokry: 15-20 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

-

-



Metoda aplikacji

Utwardzacz

Ciśnienie (bar)

Dysza (mm)

Liczba natrysków

Rozcieńczalnik

Pistolet lakierniczy z
kubkiem górnym

—

1,6 – 2

1,3 – 1,6

2 - 4

-

HVLP (niskie ciśnienie)

—

1,6 – 2

1,3 – 1,6

2 - 4

-

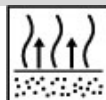
Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Wersja d 0225

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.

HVLP / ciśnienie wewnątrz dyszy	—	0,7	—	—	-
------------------------------------	---	-----	---	---	---

Mokry-na-mokry	2	1,3	1	-
----------------	---	-----	---	---



Czas odparowania

Pierwszą warstwę pozostawić do przeschnięcia na mat, następnie nanieść drugą warstwę i kolejną bez odparowania.

Przy aplikacji mokry na mokry aplikować tylko jedną warstwę

Warstwa suchego filmu

80 - 160 µm jako podkład do szlifowania

30 - 40 µm jako podkład mokry na mokry



Czas suszenia

Temperatura obiektu	Pyłosuchy	Odporny na dotyk	Gotowy do montażu	Gotowy do szlifowania	Gotowy do polakierowania
20°C	5-10 minut	15-20 minut	—	30-40 minut	15 minut
60 °C	—	—	—	10 minut	—

Uwagi

Okres ważności: W oryginalnie zamkniętym pojemniku minimum 3 lata.

Ustawodawstwo: UE wartość graniczna dla produktu (według kategorii B/c) 540 g/l
LZO Produkt zawiera maksymalnie 540 g/l LZO.

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

Aplikacja: Przygotowanie powierzchni:

Podłoże musi być czyste, suche i odtłuszczone. Niestabilne, stare powłoki lakiernicze usunąć.

Podłoża stalowe:

1. wstępne czyszczenie za pomocą Mipa Zmywacz silikonu.
2. następnie szlifowanie na sucho za pomocą P 120.
3. następnie odtłuścić za pomocą Mipa Zmywacz silikonu.

Podłoża aluminiowe + podłoża ocynkowane (cynkowanie taśmowe / cynkowanie ogniowe) i cynkowanie galwaniczne:

1. wstępne czyszczenie za pomocą Mipa Zmywacz silikonu.
2. następnie szlifowanie na sucho papierem P 220.
3. następnie odtłuścić za pomocą Mipa Zmywacz silikonu.

Podłoża ocynkowane (cynkowanie pojedyncze / nieciągłe cynkowanie ogniowe), mycie amoniakalnym środkiem zwilżającym przy użyciu Mipa Zinkreiniger:

1. wymieszać Mipa Zinkreiniger 1 : 1 z wodą.
2. Dokładnie zmatowić na mokro przy użyciu korundowej włókniny ścierniej z tworzywa sztucznego.
3. Pozostawić metaliczno-szarą zawiesinę na ok. 10 minut.
4. Ponownie przeszlifować.
5. Następnie dokładnie spłukać wodą i pozostawić powierzchnię do wyschnięcia.

GFK (Tworzywo wzmocnione włóknem):

1. przed lakierowaniem wygrzać części przez 60 minut w temperaturze 60°C.
2. odtłuścić za pomocą antystatycznego środka do czyszczenia tworzyw sztucznych Mipa Kunststoffreiniger lub Mipa Zmywacz silikonu.
3. Dokładne szlifowanie papierem ściernym P 240 - P 320.
4. późniejsze czyszczenie antystatycznym środkiem do czyszczenia tworzyw sztucznych Mipa Kunststoffreiniger lub Mipa Zmywacz silikonu.
5. pozwolić częściom dokładnie wyschnąć.
6. zalecane do neutralizacji ładunków elektrostatycznych:
Przedmuchać powierzchnie pistoletem jonizującym MP X-ION, czyści i neutralizuje w jednym kroku roboczym, redukuje wtrącenia pyłu podczas lakierowania. Zapobiega również złemu ułożeniu ziarna podczas lakierowania metalicznymi / efektowymi lakierami bazowymi.

UWAGA: Środki antyadhezyjne muszą być całkowicie usunięte! Po zakończeniu powyższej obróbki wstępnej zalecamy wykonanie testu zwilżania wodą, jeśli woda zbiera się w krople, należy powtórzyć obróbkę wstępną.

Nienaruszone, stabilne stare powłoki lakiernicze, lakier fabryczny:

1. wstępne czyszczenie zmywaczem Mipa Zmywacz silikonu.
2. następnie przeszlifować papierem P 320.
3. następnie odtłuścić za pomocą Mipa Zmywacz silikonu.

Powłoki KTL / podkłady fabryczne:

1. wstępne czyszczenie za pomocą Mipa Zmywacz silikonu.
2. następnie przeszlifować za pomocą MP Softpad Superfine lub P 320.
3. następnie odtłuścić zmywaczem Mipa Zmywacz silikonu.

Wskazówki ogólne:

Podłoże musi być czyste, suche i wolne od rdzy i smaru. Przeszlifować powierzchnię.

Niestabilne, stare powłoki lakiernicze usunąć.

Nie stosować na podłożach termoplastycznych.

Jeśli używany jest podkład do szlifowania, po wyschnięciu szlifować w następujący sposób:

1. w przypadku 1-warstwowych lakierów nawierzchniowych, przeszlifować papierem ściernym P 400 na sucho lub P 600 na mokro.
2. w przypadku 2-warstwowego lakieru nawierzchniowego szlifować papierem ściernym P 500/600 na sucho lub P 800/1000 na mokro.
3. dokładnie usunąć pył szlifierski za pomocą Mipa Zmywacz silikonu, Mipa Zmywacz WBS lub Mipa WBS FINAL. Używać czystych, niestrzępiących się ścierek.
- Zaleca się dokładne przedmuchiwanie szlifowanych powierzchni i/lub połączeń, szczelin itp. za pomocą sprężonego powietrza niezawierającego oleju.
4. na koniec należy przeprowadzić końcowe czyszczenie powierzchni przeznaczonych do lakierowania za pomocą Mipa Zmywacz silikonu, Mipa Zmywacz WBS lub Mipa WBS FINAL przy użyciu czystej szmatki.

Po całkowitym wyschnięciu środków czyszczących i usunięciu smug można nałożyć warstwę nawierzchniową.

W przypadku aplikacji mokry na mokry:

W celu zapewnienia doskonałej rozlewności, w przypadku aplikacji mokry na mokry należy nałożyć tylko 1 równomierną, ciągłą warstwę.

Jeśli na lakierowanej powierzchni znajdują się bardziej chłonne miejsca (np. plamy szpachłówki), można je wcześniej zagruntować 1 warstwą natryskową, a po krótkim czasie odparowania pośredniego wynoszącym ok. 2-3 min. w temperaturze 20°C, można następnie na całą powierzchnię nałożyć końcową warstwę natryskową.