Machine Translated by Google

# Spray Mipa Etch-Filler HB

Cod articol 21304 + număr culoare

Fișă tehnică



## Utilizare preconizată

Mipa Etch-Filler HB Spray este un grund de protecție anticorozivă monocomponent remarcabil, cu o aderență excelentă și o putere de umplere foarte mare. Randamentul ridicat de material nu numai că garantează un proces de acoperire cu un strat gros, dar asigură și un ritm de lucru rapid și eficient. Chiar și zonele greu accesibile pot fi acoperite cu ușurință datorită jetului de pulverizare cu rază lungă de acțiune. Calitate profesională!
Aderă la fier, oțel, zinc și, după o pretratare corespunzătoare, la aluminiu, precum și la materialele plastice reacoperibile utilizate în mod obișnuit în industria auto (recomandăm o aplicare de test). Protecție ridicată împotriva coroziunii!

## Instrucțiuni de procesare




### Substraturi

fier, oțel, zinc și aluminiu, materiale plastice utilizate în mod obișnuit în industria auto

### Pretratare / curățare

Pre-curățare cu Mipa Silikonentferner.
Vă rugăm să consultați secțiunea „Pregătirea substratului” pentru informații detaliate.

### Caracteristici

Ritm ridicat de lucru
Uscare rapidă
Șlefuire excelentă
Proprietăți de umplere foarte ridicate
Rezistent la îndepărtarea siliconului
Aderență remarcabilă
Reacoperibil cu toate sistemele de vopsea de finisaj 1K și 2K obișnuite
Protecție ridicată la coroziune

## Nivel de culoare / luciu

Gri deschis (0000) / gri închis (0001) / mat



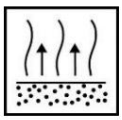
### Pregătire

Înainte de utilizare, agitați energic recipientul timp de 1-2 minute!



### Aplicare

Pulverizare pentru testare - distanță de pulverizare aprox. 20 - 50 cm
2 - 3 straturi, grosimea peliculei uscate: 50 - 80 µm



### Timp de evaporare

3 - 5 minute între straturi



### După utilizare

După utilizare, întoarceți recipientul cu susul în jos și pulverizați până când supapa este curată, acest lucru previne înfundarea acesteia.



Această fișă tehnică este furnizată doar în scop informativ! Conform informațiilor noastre, toate datele și recomandările corespund stadiului tehnicii și se bazează pe ani de experiență în fabricarea produselor noastre. Acestea nu exonerează utilizatorul de obligația sa de a verifica profesional, pe propria răspundere, adecvarea produselor noastre produsele în scopul propus în condițiile existente. Fișele cu date de securitate și avertismentele de pe ambalaj trebuie respectate. Ne rezervăm dreptul de a modifica și completa conținutul informațiilor în orice moment, fără notificare prealabilă sau obligația de actualizare.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Machine Translated by Google





## Timp de uscare la 20 °C

| | |
|---|---|
| Uscare ușoară după aprox. | 5 minute |
| Setați la atingere după aprox. | 10 minute |
| Poate fi supraacoperit după aproximativ | 30 de minute |
| Șlefuibil după aprox. | 30 de minute |





## Prelucrarea ulterioară

| | |
|---|---|
| Șlefuire uscată: | Pentru straturi de acoperire cu un singur strat P 400<br>Pentru straturi de acoperire în 2 straturi P 500 - 600 |
| Șlefuire umedă: | Pentru straturi de acoperire cu un singur strat P 600<br>Pentru straturi de acoperire în 2 straturi P 800 - 1000 |

## Condiții de procesare De la +10 °C și până la 80% umiditate relativă. Asigurați o ventilație adecvată.

| | |
|---|---|
| Depozitare | Poate fi păstrat timp de 2 ani în locuri răcoroase și uscate. |
| Regulamentul COV | Valoare limită UE pentru produs (cat. B/e): 840 g/l<br>Acest produs conține maxim 700 g/l de COV. |
| Informații de siguranță | Consultați fișa cu date de securitate |

## Instrucțiuni de procesare

Nu acoperiți cu materiale pe bază de poliester.

### Pregătirea substratului:

Substratul trebuie să fie curat și uscat. Îndepărtați uleiul, grăsimea, rugina, urmele de șlefuire, pelicula de laminare, precum și alte substanțe care afectează funcționalitatea stratului de acoperire!

Îndepărtați straturile de acoperire sau grundurile vechi care nu s-au întărit sau nu sunt solide.

Nu utilizați pe substraturi termoplastice.

Substraturi de oțel:

1. Precurățați cu Mipa Silikonentferner.
2. Apoi șlefuiți uscat cu P 120.
3. Ulterior, degresați cu Mipa Silikonentferner.

Substraturi de aluminiu + substraturi galvanizate (galvanizare în bandă / galvanizare continuă la cald) și galvanizare electrolitică:

1. Precurățați cu Mipa Silikonentferner.
2. Apoi șlefuiți uscat cu P 220.
3. Ulterior, degresați cu Mipa Silikonentferner.



Această fișă tehnică este furnizată doar în scop informativ! Conform informațiilor noastre, toate datele și recomandările corespund stadiului tehnicii și se bazează pe ani de experiență în fabricarea produselor noastre. Acestea nu exonerează utilizatorul de obligația sa de a verifica profesional, pe propria răspundere, adecvarea produselor noastre produsele în scopul propus în condițiile existente. Fișele cu date de securitate și avertismentele de pe ambalaj trebuie respectate. Ne rezervăm dreptul de a modifica și completa conținutul informațiilor în orice moment, fără notificare prealabilă sau obligația de actualizare.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Machine Translated by Google



Substraturi galvanizate (galvanizare discontinuă / galvanizare discontinuă la cald), curățarea suprafeței cu soluția de amoniac Mipa Zinkreiniger:

1. Amestecați Mipa Zinkreiniger 1:1 cu apă.
2. Șlefuiți bine cu o membrană sintetică nețesută din corindon, până la un finisaj mat.
3. Lăsați suspensia gri metalică rezultată să acționeze timp de aproximativ 10 minute.
4. Șlefuiți din nou.
5. Ulterior, clătiți bine cu apă și lăsați suprafața să se usuce.

GRP:

1. Înainte de vopsire, reîncălziți obiectul care urmează să fie vopsit timp de 60 de minute la 60°C.
2. Se degresează cu Mipa Kunststoffreiniger antistatisch sau Mipa Silikonentferner.
3. Șlefuiți temeinic cu P 240 - P 320.
4. Curățați din nou cu Mipa Kunststoffreiniger antistatisch sau Mipa Silikonentferner.
5. Lăsați piesele să se usuce complet.
6. Recomandat pentru neutralizarea încărcărilor electrostatice:

Suflați suprafețele cu ajutorul pistolului ionizanți MP X-ION, curăță și neutralizează într-o singură operațiune, reduce incluziunile de praf la aplicare. În plus, acest lucru evită diferențele de orientare a pigmentului la supraacoperirea cu straturi de bază metalice/cu efecte.

ATENȚIE: Agenții de demulare trebuie îndepărtați complet! După pregătirea menționată anterior, vă recomandăm să efectuați un test de umectare cu apă. Dacă picăturile de apă se rostogolesc repede, repetați pretratarea.

Vopsele vechi intacte și solide, vopselele din fabrică: 1. Pre-curățare cu Mipa Silikonentferner.
2. Apoi șlefuiți cu P 320.
3. Ulterior, degresați cu Mipa Silikonentferner.

Acoperire electrostatică catodică / grund de atelier: 1. Pre-curățare cu Mipa Silikonentferner.
2. Apoi șlefuiți cu MP Softpad Superfine sau cu P 320.
3. Ulterior, degresați cu Mipa Silikonentferner.

Substraturi din plastic:

1. Înainte de vopsire, reîncălziți obiectul care urmează să fie vopsit timp de 60 de minute la 60°C.
2. Se degresează cu Mipa Kunststoffreiniger antistatisch sau Mipa Silikonentferner.
3. Șlefuiți temeinic cu MP Softpad Superfine folosind Mipa Kunststoffreiniger antistatic sau Mipa Silikonentferner.
4. Curățați din nou cu Mipa Kunststoffreiniger antistatisch sau Mipa Silikonentferner.
5. Lăsați piesele să se usuce complet.
6. Recomandat pentru neutralizarea încărcărilor electrostatice:

Suflați suprafețele cu ajutorul pistolului ionizanți MP X-ION, curăță și neutralizează într-o singură operațiune, reduce incluziunile de praf la aplicare. În plus, acest lucru evită diferențele de orientare a pigmentului la supraacoperirea cu straturi de bază metalice/cu efecte.

ATENȚIE: Agenții de demulare trebuie îndepărtați complet!

După pregătirea menționată anterior, vă recomandăm să efectuați un test de umectare cu apă. Dacă picăturile de apă se rostogolesc repede, repetați pretratarea.

Datorită gamei largi de tipuri și compuși de plastic disponibili pe piață, testele preliminare pe piese originale sunt indispensabile.



Această fișă tehnică este furnizată doar în scop informativ! Conform informațiilor noastre, toate datele și recomandările corespund stadiului tehnicii și se bazează pe ani de experiență în fabricarea produselor noastre. Acestea nu exonerează utilizatorul de obligația sa de a verifica profesional, pe propria răspundere, adecvarea produselor noastre produsele în scopul propus în condițiile existente. Fișele cu date de securitate și avertismentele de pe ambalaj trebuie respectate. Ne rezervăm dreptul de a modifica și completa conținutul informațiilor în orice moment, fără notificare prealabilă sau obligația de actualizare.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Machine Translated by Google



Când este utilizat ca chit de șlefuire, urmați instrucțiunile de șlefuire de mai jos după uscare:

1. Pentru straturile superioare cu un singur strat, șlefuiți pentru uscare cu P 400 sau umed cu P 600.

2. Pentru straturile de finisare în 2 straturi, recomandăm șlefuirea uscată cu P 500 / 600 sau șlefuirea umedă cu P 800 / 1000.

3. Îndepărtați temeinic praful de șlefuire folosind Mipa Silikonentferner sau Mipa WBS Reiniger sau Mipa WBS Reiniger FINAL. Folosiți lavete curate, fără scame.

Se recomandă ca suprafețele șlefuite și/sau îmbinările, canelurile etc. să fie curățate temeinic cu aer comprimat fără ulei.

4. Apoi, curățați suprafața care urmează să fie vopsită cu Mipa Silikonentferner, Mipa WBS Reiniger sau Mipa WBS Reiniger FINAL folosind o lavetă nouă și curată.

După ce agenții de curățare s-au uscat complet fără a lăsa urme, aplicați stratul superior.



Această fișă tehnică este furnizată doar în scop informativ! Conform informațiilor noastre, toate datele și recomandările corespund stadiului tehnicii și se bazează pe ani de experiență în fabricarea produselor noastre. Acestea nu exonerează utilizatorul de obligația sa de a verifica profesional, pe propria răspundere, adecvarea produselor noastre produsele în scopul propus în condițiile existente. Fișele cu date de securitate și avertismentele de pe ambalaj trebuie respectate. Ne rezervăm dreptul de a modifica și completa conținutul informațiilor în orice moment, fără notificare prealabilă sau obligația de actualizare.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com