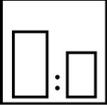
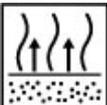


Verwendungszweck

Mipa P 70 ist ein hochwertiger, asbestfreier 2K-Füllspachtel auf Polyesterharz-Basis mit Aluminium-Pigmentierung, der speziell für die hohen Qualitätsansprüche des Fahrzeugbaus und Reparaturhandwerks in Bezug auf Verarbeitung, Haftfestigkeit und Schleifbarkeit geschaffen wurde. Das Produkt ist zum Egalisieren von Vertiefungen und Unebenheiten auf Eisen, Stahl, GFK und Holz geeignet. Die Verarbeitung auf senkrechten Flächen ist problemlos möglich. Gute Schleifbarkeit, hohes Standvermögen, hohe Elastizität. Bei dickschichtiger Applikation porenfreier verarbeitbar als Mipa P 99.

Ergiebigkeit: –

Verarbeitungshinweise

	Farbton silbergrau-metallic					
	Mischungsverhältnis	Härter		nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter	
	Mipa Härter P	100	2	–	–	
	Härter für Ganzlackierungen				für Teillackierungen	
	–				–	
	Topfzeit 4 - 5 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	--	--	--	10 min	--

Hinweise

Lagerung: --

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l
Dieses Produkt enthält max. 12 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 Altlackierungen 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) muss mit 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-Restaurations, vorher mit Mipa EP-Primer-Surfacer grundieren (siehe Produkt-Information Mipa EP-Primer-Surfacer). Spachtel nur trocken schleifen.