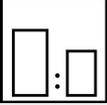


Verwendungszweck

Mipa PL 6 Ziehspachtel ist ein elastischer 2-Komponenten Langzeitspachtel auf Basis ungesättigter Polyesterharze insbesondere für Spachtelarbeiten an Nutzfahrzeugen (LKW, Schienenfahrzeuge, Busse). Geeignet für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK und für im Fahrzeugbau übliche Kunststoffe. Aufgrund seiner geringen Korngröße ist der Auftrag in sehr dünnen Schichten möglich. Die verlängerte Topfzeit ermöglicht zudem großflächige Spachtelarbeiten.

Farbton: Beige.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis						
	Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter				
	Härter P	100 : 2 - 3	--				
	Härter						
	Mipa Härter P						
	Topfzeit						
	5,5 - 6,5 Minuten						
	Verdünnung						
	--						
	Verarbeitungsviskosität						
	Fließbecher		Airmix/Airless				
	--		--				
	Auftragsverfahren						
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	
	--	--	--	--	--	--	
	Trocknungszeit						
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
	--	20 °C	--	--	--	20 min.	--
	--	IR-Strahler	--	--	--	5 - 6 min.	--

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Ungesättigtes Polyesterharz
	Festkörper (Gew. %):	100
	Festkörper (Vol. %):	--
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,7
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	Matt

Eigenschaften: Verlängerte Topfzeit
Schnelle Trocknung
Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium, GFK und für im Fahrzeugbau üblichen Kunststoffen

Theoretische Ergiebigkeit: --

Lagerung: Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.

VOC: < 2 g/l.

Verarbeitungsbedingungen: Ab + 10 °C und bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen. Polyesterspachtel härtet unter + 10 °C nicht mehr aus.

Untergrundvorbehandlung: Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.

Stahl:

- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½ , Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3
- Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner

Verzinkte Untergründe:

- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger
- Sweepen

Aluminium:

- Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner

GFK und im Fahrzeugbau übliche Kunststoffe:

- reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden, ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

2K-Altackierung:

- reinigen, grob anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

- Aufbauvorschläge:**
- 3-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK, im Fahrzeugbau übliche Kunststoffe,
2K-Altackierung:
Spachtel: Ziehspachtel PL 6 mit 10 - 300 µm Trockenschichtdicke
Isolierung: *PU 150-30 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 262-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- 4-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK, im Fahrzeugbau übliche Kunststoffe,
2K-Altackierung:
Grundierung: EP 100-20 mit 50 - 70 µm Trockenschichtdicke
Spachtel: Ziehspachtel PL 6 mit 10 - 300 µm Trockenschichtdicke
Isolierung: *PU 150-30 mit 40 - 50 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: *PU 262-90 mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke
- Besondere Hinweise:**
- *Weitere Mipa Isolierungen und Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.
- Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Aktivprimer) verarbeiten.
- Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.
- Behälter an einem gut gelüfteten Ort aufbewahren.
- Von Nahrungsmitteln, Getränken und Futtermitteln fernhalten.
- Dampf nicht einatmen.
- Berührung mit den Augen vermeiden.
- Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen.
- Überdosierung > 3 % der Härterzugabe kann zu Fleckenbildung in der Lackierung führen.
- Spachtelmaterial und Härter gut mischen.
- Spachtel nur trocken schleifen.
- Reinigung der Werkzeuge:** Sofort nach Gebrauch mit Universalverdünnung reinigen. Nach seiner Aushärtung löst sich der Spachtel nicht mehr auf.
- Entsorgung:** Die Entsorgung erfolgt, wie auf dem Etikett ausgewiesen, über das Duale System Deutschland (Grüner Punkt) oder über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KSB). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.