

# Mipa Etch-Filler HB Spray

Cikkszám 21304 + színárnyalatszám

Műszaki adatlap

Oldal 1 / 3



## Termékleírás

A Mipa Etch-Filler HB Spray kiváló egykomponensű korróziógátló alapozó kitűnő tapadással és nagyon magas töltőerővel. A különösen nagy mennyiségű adagolás biztosítja a gyors munkavégzést, ugyanakkor a nagy rétegvastagságot. A nehezen hozzáférhető területek is könnyebben bevonhatóak a nagy hatótávolságú permetsugárnak köszönhetően.

Professzionális minőség!

Tapad vasra, acélra, cinkre és megfelelő előkezeléssel alumíniumra, valamint az autópárházban elterjedt festhető műanyagokon (szükség esetén átfestési tesztet javasolunk). Magas korrózióvédelem!

## Feldolgozási utasítások



### Aljzat:

vas, acél, cink, alumínium, autópárházban használt műanyagok

### Előkezelés / tisztítás:

Előtisztítás Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.

Részletes információk a „Felület előkészítése” címszó alatt találhatóak.

### Főbb jellemzők:

gyors munkatempo

gyorsan szárad

kiváló csiszolhatóság

nagyon magas töltőerő

szilikon-eltávolítóval szemben ellenálló

kitűnő tapadás

minden szokványos 1K és 2K fedőlakkrendszerrel átfesthető

magas korrózióvédelem

### Szín / fényesség fok:

világosszürke (0000) / sötétszürke (0001) / matt



### Előkészítés:

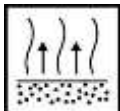
Használat előtt 1-2 percig erőteljesen rázni kell a sprayt!



### Szórásmenetek:

Próbaújás - szórótávolság kb. 20-50 cm

2-3 szórási réteg, szárazréteg-vastagság 50-80 µm



### Szellőztetési idő:

3-5 perc a szórásmenetek között



### Munkafolyamat befejezése:

Használat után fejjel lefelé kell fordítani és nyomással kiüríteni a fúvókát. Ez megakadályozza a festékanyag beszáradását a fúvókafejben.

Verzió szám: d 1221

Jelen adatlap tájékoztatásul szolgál! Az adatok ismereteink szerint megfelelnek a technika jelenlegi állásának és a termékeink gyártása során szerzett sokéves tapasztalatokon alapulnak. A fentiek nem mentesítik a felhasználót az alól, hogy saját felelősségre szakszzerűen megvizsgálja termékeink alkalmazhatóságát és alkalmazását a tervezett felhasználás céljára a mindenkori tárgyi feltételeinek alapján. Figyelembe kell venni a biztonsági adatlapokat és a csomagoláson lévő figyelmeztetéseket. Fenntartjuk a jogot, hogy az információk tartalmát előzetes bejelentés vagy aktualizálási kötelezettség nélkül bármikor módosítsuk és kiegészítsük.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Telefon: +49(0)87 03/922-0 · www.mipa-paints.com

MIPA Hungária Kft. · H-8000 Székesfehérvár, Zsurló utca 2. · Telefon: 0622 514-518 · info@mipahungaria.hu · www.mipa-paints.hu



### Száradási idők 20°C-nál:

porszáraz:	~ 5 perc elteltével
érintésszáraz:	~ 10 perc elteltével
átfesthető:	~ 30 perc elteltével
csiszolható:	~ 30 perc elteltével



### További feldolgozás:

Száraz csiszolás: egyrétegű fedőfestéseknél P 400  
kétrétegű fedőfestéseknél P 500 - 600



Nedves csiszolás: egyrétegű fedőfestéseknél P 600  
kétrétegű fedőfestéseknél P 800 - 1000

**Feldolgozási feltételek:** +10°C felett és maximum 80% relatív páratartalomig. Gondoskodni kell a megfelelő átzellőztetésről.

**Tárolás:** hűvös, száraz helyiségben, jól lezárva 2 évig tárolható

**VOC-szabályozás:** EU határérték erre a termékre „B/e” kategóriában 840 g/l  
Ez a termék maximum 700 g/l tartalmaz

**Biztonsági tanácsok:** lásd Biztonsági adatlap

### Feldolgozási utasítások:

poliészter anyagokkal ne vonja be.

#### Felület előkészítése:

az aljzatnak tisztának és száraznak kell lennie. Olaj, zsír, rozsda, sorja, valamint minden egyéb anyag, mely károsan befolyásolja a funkciót és a festéket, eltávolítandó!

A meg nem kötött vagy nem megfelelően tapadó régi festéket vagy alapozókat el kell távolítani.

Nem alkalmas hőre lágyuló felületeken.

#### Acél aljzatok:

1. Előtisztítás Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.
2. Utána száraz csiszolás P 120 csiszolópapírral.
3. Azt követően zsirtalanítás Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.

#### Alumínium aljzatok + horganyozott aljzatok (szalaghorganyzás / folyamatos tűzhorganyzás) és galván horganyzás:

1. Előtisztítás Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.
2. Utána száraz csiszolás P 220 csiszolópapírral.
3. Azt követően zsirtalanítás Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.

#### Horganyozott aljzatok (szakaszos horganyzás / szakaszos tűzhorganyzás), ammóniás nedvesítőszeres mosás Mipa Zinkreiniger termékkel:

1. Mipa Zinkreiniger (cinktisztító) terméket 1 : 1 arányban vízzel keverni.
2. Nedves korund-szintetikus gyapjúval alaposan mattra kell csiszolni.
3. Hagyni kell hatni a fémszürke szuszpenziót körülbelül 10 percig.
4. Még egyszer át kell csiszolni.
5. Azt követően alaposan le kell mosni vízzel és hagyni kell száradni a felületet.

## GFK (=üvegszállal megerősített műanyag):

1. Festés előtt az alkatrészeket 60 percig 60°C-on temperálni kell.
2. Zsírtalanítás Mipa Kunststoffreiniger antistatisch (antisztatikus műanyag tisztító) vagy Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.
3. Alapos csiszolás P 240-320 csiszolópapírral.
4. Utótisztítás Mipa Kunststoffreiniger antistatisch (antisztatikus műanyag tisztító) vagy Mipa Silikonentferner (szilikon-eltávolító) termékkel.
5. Az alkatrészeket hagyni kell teljesen megszáradni.
6. Elektrosztatikus töltések semlegesítésére ajánlott:  
a felületek MP X-ION ionizáló pisztollyal történő lefújása, mely egy műveletben tisztít és semlegesít, csökkenti a porzárványokat festéskor. Ezen túlmenően a festék felhősödése megelőzhető metál-/effekt-bázislakkokkal történő átfestésnél.

FIGYELEM: a formaelválasztó-szereket teljesen el kell távolítani!

Az előkezelés után javasoljuk egy vízteszt elvégzését: amennyiben a víz erőteljesen lepereg, meg kell ismételni az előkezelést.

## Sértetlen, teherbíró régi fényezések, gyári fényezések:

1. Előtisztítás Mipa Silikonentferner termékkel.
2. Utána csiszolás P 320 csiszolópapírral.
3. Azt követően zsírtalanítás Mipa Silikonentferner termékkel.

## KTL-bevonatok / gyári alapozások:

1. Előtisztítás Mipa Silikonentferner termékkel.
2. Utána csiszolás MP Softpad Superfine vagy P 400-500 csiszolópapírral.
3. Azt követően zsírtalanítás Mipa Silikonentferner termékkel.

## Műanyag aljzatok:

1. Festés előtt temperálja az alkatrészeket 60 percig 60°C-on.
2. Zsírtalanítás Mipa Kunststoffreiniger antistatisch vagy Mipa Silikonentferner termékkel.
3. Alapos csiszolás MP Softpad Superfine termékkel Mipa Kunststoffreiniger antistatisch vagy Mipa Silikonentferner alkalmazásával.
4. Utótisztítás Mipa Kunststoffreiniger antistatisch vagy Mipa Silikonentferner termékkel.
5. Az alkatrészeket hagyni kell teljesen megszáradni.
6. Elektrosztatikus töltések semlegesítésére ajánlott:  
a felületek MP X-ION ionizáló pisztollyal történő lefújása, mely egy műveletben tisztít és semlegesít, csökkenti a porzárványokat festéskor. Ezen túlmenően a festék felhősödése megelőzhető metál-/effekt-bázislakkokkal történő átfestésnél.

FIGYELEM: a formaelválasztó-szereket teljesen el kell távolítani! Az előkezelés után javasoljuk egy vízteszt elvégzését, amennyiben a víz erőteljesen lepereg, meg kell ismételni az előkezelést. A forgalomban lévő legkülönbözőbb műanyagtipusok és keverékek miatt előzetes vizsgálatok elvégzése javasolt az adott műanyag-alkatrészekben.

## Csiszoló-töltőanyagként történő használatkor száradás után az alábbiak szerint kell eljárni:

1. Egyrétegű fedőlakkoknál P 400 csiszolópapírral szárazon vagy P 600 csiszolópapírral nedvesen.
2. Kétrétegű fedőlakkoknál P 500 / 600 csiszolópapírral szárazon vagy P 800 / 1000 csiszolópapírral nedvesen.
3. A csiszolóport alaposan el kell távolítani Mipa Silikonentferner, vagy Mipa WBS Reiniger vagy Mipa WBS Reiniger FINAL használatával, tiszta, szőszmentes törölkendővel.  
Ajánlatos a csiszolt felületeket és/vagy peremeket / illesztéseket, stb. olajmentes sűrített levegővel alaposan ki- illetve lefújni.
4. A festendő felületek végső tisztítása Mipa Silikonentferner, vagy Mipa WBS Reiniger, vagy Mipa WBS Reiniger FINAL használatával új törölkendővel.

Miután a tisztítószer teljesen és csíkmentesen felszáradt, elkezdhető a fedőréteg felhordása.