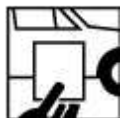


Termékleírás

2K poliészter üvegszálás töltött repedések, kisebb lyukak és rozsdá áthidalására autójavításnál, jármű- és gépgyártásban, valamint hajószektorban. Tapad vasra, acélra, alumíniumra, cinkre, üvegszálás műanyagra és fára. Vízálló, nagy stabilitású, korlátozottan csiszolható.

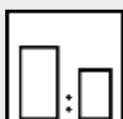
Kiadósság: -

Feldolgozási utasítások



Szín

zöld



Keverési arány

Edző

Mipa Härter P

festék : edző (tömeg szerint)

100 : 2

festék : edző (térfogat szerint)

-



Edző

teljes lakkozáshoz

-

részlakkozáshoz

-



Fazékidő

4 - 5 perc Mipa Härter P edzővel 20°C-nál



Hígítás

-



Szórási viszkozitás

Szórópisztoly

-

Airmix / Airless

-



Felhordás

Felhordási mód

-

Edző

-

Nyomás (bar)

-

Fúvóka (mm)

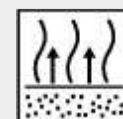
-

Rétegszám

-

Hígítás (%)

-



Szellőztetési idő

-

Szárzréteg-vastagság

-

Verzió szám: d 0524

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 szakszerűen megvizsgálja termékeink alkalmasságát 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.



Száradási idő

Tárgyhőm.	Porszáráz	Érintésszáráz	Szerelhető	Csiszolható	Átvonható
20°C	–	–	–	20 perc	–
60°C	–	–	–	10 perc	–
infravörös- szárítás (távolság kb. 80 cm és max. 80°C)	–	–	–	4-5 perc	–

Ismertetőjegyek

Tárolás:

–

VOC-szabályozás:

EU határérték a termékre B/b kategóriában 250 g/l
A termék tartalma maximum 25 g/l.

Feldolgozási feltételek: +10°C felett és maximum 80% relatív páratartalomig. Gondoskodni kell a megfelelő átszellőztetésről. A poliészter gitt 10°C alatt már nem keményedik meg.

Feldolgozási utasítások: az aljzatnak tisztának, száraznak és zsírmentesnek kell lennie. A felületet csiszolja át.

Távolítsa el a meg nem kötött régi festéket vagy alapozókat. Ne dolgozza fel hőre lágyuló vagy savas termékeken (reakció alapozó). Keverje jól össze a gittet és az edzőt. Ne használjon 3%-nál több Härter P edzőt! Az edző alul-, illetve túladagolása foltosodást okozhat a fedőbevonatban.

Minden munkalépés előtt tisztítsa meg és zsírtalanítsa a teljes festendő felületet Mipa Silikonentferner anyaggal. Távolítsa el a rozsdát a sérült területekről, míg fémesen fényesek nem lesznek, majd csiszolja szárazon P 80 / 150 csiszolópapírral. Száradás után P 150 / 240 csiszolópapírral csiszolja szárazon. Csiszolja le a teljes felületet matta P 240 / 360-as száraz csiszolópapírral a gitt felhordása előtt.

Színesfém felületeken (pl. alumínium, horganyozott felületek) végzett gittmunkák esetén a tényleges töltés előtt előalapozható a Mipa EP-Primer-Surfacer anyaggal az optimális tapadás biztosítása érdekében.

Fedőfestés előtt vonja át Mipa 1K vagy 2K fillerrel.

A fokozott korrózióvédelem érdekében, pl. veterán autók restaurálása esetén, előtte alapozza le Mipa EP-Primer-Surfacer anyaggal (lásd a Mipa EP Primer-Surfacer műszaki adatlapot).

A gittet csak szárazon csiszolja.

Verzió szám: d 0524

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 szakszerűen megvizsgálja termékeink alkalmasságát 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.