

Popis výrobku

Účel použitia:

MIPA 1K UV Füller je vysokohodnotný plnič vytvrdzujúci pomocou UV svetla na rýchle a racionálne opravy lakov vozidiel. Na vytvrdnutie postačuje len 5 minút vytvrdzovania pomocou UV lampy. Alternatíva je vytvrdzovanie 4-5 minút na slnečnom svetle. Po tomto čase je produkt plne brúsiteľný. Produkt ponúka veľké časové a nákladové úspory. Nie je potrebné sušenie pri vyšších teplotách a vďaka rýchlosti schnutia nie je potrebné prerušenie prác na opravovanom vozidle. Použitie 1K UV plníča ponúka tiež nasledovné: Jednokomponentný systém, ktorý sa neriedi, celý zbytok je možné naliať naspäť do balenia pre ďalšie použitie, preto nevzniká zbytočný odpad v podobe nepoužitého natuženého materiálu. Produkt nepotrebuje zahriatie, nehrozí teda žiadne eventuálne deformácie, nepotrebuje ochladenie pred brúsením. Povrch po vytvrdnutí je veľmi tvrdý a veľmi dobre brúsiteľný. Ponúka veľmi vysokú mechanickú a chemickú odolnosť povrchu. MIPA 1K UV Füller je vhodný najmä pre lakovanie dielcov osobných automobilov, alebo pri bodových opravách (Spot Repair). Má veľmi dobrú príľnavosť na oceli, železe, hliníku a pozinkovaných povrchoch.

Výdatnosť: 7 - 8 m²/l (pri 80 µm suchej hrúbky)

Odtieň	sivo lazurujúci			
Zmiešavací pomer	-			
Tužidlo	-			
Riedenie	bez riedenia, keď materiál bol dlhšie skladovaný, poriadne rozmiešať			
Viskozita pri striekaní 20°C	pripravený na striekanie 16 – 18 s 4 mm DIN			
Spracovanie	Striekači tlak (bar)	Veľkosť trysky (mm)	Počet nastr. vrstiev	Riedenie
Vzduchové striekanie	1,6 - 2	1,0 – 1,2	2-3	0
HVLP	1,6 - 2	1,0 – 1,2	2-3	0
HVLP / vnútorný tlak trysiek	0,7	-	-	-
Spracovateľnosť	neobmedzená pri nepriesvitnom skladovaní (produkt chrániť pre svetlom)			
Hrúbka vrstvy/suchá vrstva	ca. 80-100 µm pri dvoch vrstvách, max. 150 µm pri troch vrstvách. Nelakovať do prekrytia podkladu, vyhnúť sa väčším vrstvám			
Čas odvetrania	Pri dvoch vrstvách spracovateľný bez medziodvetrania, pred treťou vrstvou 5 min. UV vytvrdnutie, medzibrúsenie, po nanosení tretej vrstvy 5 minút odvetrať a následne 5 minút UV vytvrdenie.			
Obsah VOC + kategória výrobku	EU Hranica pre tento produkt 540g/l , kategória B/c. Tento produkt obsahuje maximálne 190 g/l VOC.			

Podmienky spracovania:

Spracovávať pri teplotách od +15 °C pri relatívnej vlhkosti vzduchu do 80%. Dbáť na dostatočné vetranie. Podklad musí byť čistý, suchý a zbavený mastnoty.

Skladovateľnosť:

v uzatvorených originálnych nádobách najmenej 1 rok (pri izbovej teplote ca. 20°C).

Táto informácia o produkte slúži iba pre informáciu ! Údaje zodpovedajú podľa našich poznatkov, stavu techniky a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Údaje sú teda nezáväzné a bez záruky.

- Upozornenia pri spracovaní:** Z dôvodu zloženia produktu je celkom normálne, že počas skladovania sa produktu v balení oddelia niektoré zložky. Tento jav sa dá odstrániť dôkladným rozmiešaním. Toto platí tiež aj v prípade, že produkt dlhšie držíme v striekačej pištoli. Produkt je nutné vyliat' a dôkladne rozmiešať.
- Schnutie:
- UV LED Lampa – ca.5 minút
 - HG Lampa – ca.5 minút
 - priame slnečné žiarenie – ca.4-5 minút, pri sušení prostredníctvom slnečného žiarenia nesmie byť prekročená maximálna hrúbka 80 mic., ináč môže dôjsť k problému s presychaním materiálu.
- Upozornenie:
- Pri použití veľmi silných UV lampa môže síce dôjsť ku skráteniu schnutia, ale pri tomto „úderovom“ schnutí môže predsa dôjsť k nedosušeniu materiálu v miestach záhybu, alebo rýhy. To môže viesť k problémom s príľnavosťou. Preto sa použitie takýchto lampa neodporúča, prípadne je potrebné dodržať čas sušenia.
- Pri Hg lampách je potrebné dodržať pred použitím zahriatie lampy ca. 3 minúty. Odporúčaná vzdialenosť lampy od objektu je 20-30 cm.
- Pokiaľ by mali byť plničované plochy veľké tak, že lúče z LED lampy nie sú na jedenkrát schopné pokryť túto plochu, musí byť táto postupne odpovedajúco presúvaná tak, aby došlo na celej ploche k dostatočnému homogénnemu vytvrdnutiu.
- Rýchlosť schnutia UV plniča je závislé od viacerých faktorov:
- intenzita lampy a UV spektrum
 - stupeň opotrebenia žiarivov svetla
 - vzdialenosť lampy
 - aplikovaná hrúbka materiálu
 - veľkosť opravovanej plochy
- Odporúčaná hrúbka 80 – 100 µm pri dvoch vrstvách sa musí bezpodmienečne dodržať. Pokiaľ je potrebné naniesť vyššie hrúbky (max. 150 µm) je nutné previesť po druhej vrstve sušenie UV lampou. Pri vyšších hrúbkach plniča je veľmi dôležité dodržať dĺžku sušenia 5 minút, prípadne aj predĺžiť, aby bolo zaručené kompletne vytvrdnutie vrstvy. Pri použití lampy na prícipe ortuťovej výbojky platí, že intenzita žiarenia skracuje čas schnutia.
- Príprava podkladu:**
- Podklad musí byť čistý, suchý a zbavený mastnôt. Plochy prebrúsiť a odmastniť s MIPA Silikonentfernerom. Nenosné staré laky, alebo základy odstrániť.

Táto informácia o produkte slúži iba pre informáciu ! Údaje zodpovedajú podľa našich poznatkov, stavu techniky a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Údaje sú teda nezáväzné a bez záruky.

Hliníkové, alebo pozinkované podklady prebrúsiť s P 220, oceľ s P 120. Po prebrúsení opäť dôkladne umyť s MIPA Silikonentfernerom.

Plasty:

Pred lakovaním nechať temperovať plasty 60 minút pri teplote 60 °C. Dôkladne odmastniť povrch s MIPA Kunststoffreinigerom (antistatický účinok), alebo MIPA Silikonentfernerom.

Dôkladne obrúsiť s MP Soft pad Superfine, spolu s MIPA Kunststoffreiniger, alebo MIPA Silikonentferner.

Po ukončení brúsenia opäť umyť s MIPA Kunststoffreiniger, alebo MIPA Silikonentferner.

Dielce nechať poriadne vyschnúť.

Dôležité:

Separátory, ktoré sú používané pri výrobe plastov sa musia kompletne odstrániť!

Na záver prípravy povrchu odporúčame previesť skúšku, ktorá spočíva v postriekaní dielca vodou. Povrch musí byť kompletne zmáčaný – nesmie perliť a odlučovať vodu. Pokiaľ by k tomu došlo, je potrebné proces prebrúsenia opakovať.

Pri lakovaní plastov nesmie byť prekročená maximálna hrúbka plniča 100 µm.

Aplikačné pokyny:

2 vrstvy (hrúbka vrstvy 80 -100 µm) lakovať bez odvetrania, + 5 min. odvetrať pri izbovej teplote + 5 min. UV sušenie

3 vrstvy (hrúbka vrstvy max. 150 µm)

2 vrstvy lakovať bez odvetrania +

5 min. odvetrať pri izbovej teplote +

5 min. UV sušenie

Medzibrúsenie s P 400 – P 500 +

Naniest' 3. vrstvu +

5 min. odvetrať pri izbovej teplote +

5 min. UV sušenie

Dôležité: MIPA 1K UV plnič sa nesmie lakovať do prekrytia podkladu. Prekročenie hrúbky znamená problém s vytvrdnutím a príľnavosťou.

Pokyny ohľadne brúsenia plniča:

Brúsiteľný s brúsnym papierom P 400 nasucho, alebo P 600 namokro s lakovaním bez bezfarebného laku. Pri lakovaní bázovým lakom brúsiť P 500/600 nasucho, alebo P 800/1000 namokro.

Táto informácia o produkte slúži iba pre informáciu ! Údaje zodpovedajú podľa našich poznatkov, stavu techniky a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Údaje sú teda nezáväzné a bez záruky.