

Popis výrobku

Účel použitia:

MIPA 1K UV Füller je vysokohodnotný jemný tmel vytvrdzujúci pomocou UV svetla na tmelenie malých poškodení, ktoré po 5 minútach sušenia pomocou UV LED Lampy, alebo Hg lampy je 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. Výhody produktu:

1K systém, pripravený na použitie bez pridania tužidla, neprodukuje žiaden odpad na základe nespotrebovaného 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 Spachtel je vhodný najmä na tmelenie malých poškodení dielcov osobných automobilov ako jemný tmel. Vhodný do hrúbky ca. 1,5 mm. Má veľmi dobrú príľnavosť na oceli, železe, hliníku a pozinkovaných povrchoch, laminátoch a tiež dreve. Má tiež priamu príľnavosť na týchto plastoch: ABS, PVC a PC.

Výdatnosť: -

Odtieň	zeleno- 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	Striekací tlak (bar)	Veľkosť trysky (mm)	Počet nastr. vrstiev	Riedenie
Vzduchové striekanie	-	-	-	-
HVLP	-	-	-	-
HVLP / vnútorný tlak trysiek	-	-	-	-
Spracovateľnosť				
Hrúbka vrstvy/suchá vrstva	max. 1500 µm			
Čas odvetrania	nie je potrebné odvetrávanie pred UV sušením			
Obsah VOC + kategória výrobku	EU Hranica pre tento produkt 250g/l , kategória B/d. Tento produkt obsahuje maximálne 3 g/l VOC.			

Podmienky spracovania:

Spracovávať pri teplotách od +15 °C pri relatívnej vlhkosti vzduchu do 80%. Dbáť na dostatočné vetranie.

Skladovateľnosť:

v uzatvorených originálnych nádobách najmenej 2 roky (pri izbovej teplote ca. 20°C). Balenie po odbere materiálu urýchlene uzavrieť. Produkt chrániť pred priamym slnečným žiarením.

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:**Sušenie:**

UV LED Lampa – ca.5 minút

HG Lampa – ca.5 minút

sušenie na priamom slnečnom žiarení nie je odporúčané

nesmie byť prekročená maximálna hrúbka 1500 µm., ináč môže dôjsť k problému s presychaním materiálu.

Pokyny:

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 homogénemu 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 maximálna hrúbka 1500 µm sa musí bezpodmienečne dodržať.

Pri sušení LED lampou a predovšetkým pri vyšších hrúbkach je dôležité, aby bol dodržaný čas schnutia 5 minút, prípadne môže byť aj predĺžený, aby bolo zaručené kompletne vytvrdnutie vrstvy tmelu. 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.

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

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 prebrúšení 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 – brúsenie:

Po vysušení brúsiť brúsnym papierom P 150/240 nasucho. Celú plochu pred nanášaním plniča prebrúsiť nasucho P 240/360 do matna.

Pri tmelení neželezných kovov, ako hliník, alebo pozink je možné podklad kvôli zlepšeniu príľnavosti predzákladovať MIPA EP Primer-Surfacer.

Pred prelakovaním izolovať tmel s niektorých z MIPA 1K, alebo 2K plničov.

Pri potrebe vylepšenej antikorozynej odolnosti, napr. veterány, predzákladovať s MIPA EP Primer Surfacer.

Tmel brúsiť len nasucho.

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.