Verwendungszweck

Hochwertiger, wasserverdünnbarer 2K-Strukturlack matt für Reparaturarbeiten an Stoßstangen, Zierleisten, Außenspiegeln, Armaturenbrettern, Türverkleidungen, Mittelkonsolen etc. für im Fahrzeugbau gebräuchliche Kunststoffuntergründe im Innen- und Außenbereich. Aufgrund der feinen, sandartigen Textur können gängige Kunststoffstrukturen sehr gut mit Mipa WBC Binder 2K-Strukturlack matt nachgeahmt werden. Dies ist vor allem dann von Vorteil, wenn diese Kunststoffstrukturen im Reparaturfall zuvor plangeschliffen werden müssen. Mipa WBC Binder 2K-Strukturlack matt eignet sich aber auch zur Beschichtung von grundierten Metallsubstraten im Innen- und Außenbereich. Aufgrund der Einfärbbarkeit mit Mipa WBC wird dabei eine sehr breite Farbtonpalette gewährleistet. Erfüllt nach Aushärtung die Anforderungen an die Speichel- und Schweißechtheit nach DIN 53160-1 und -2.

Ergiebigkeit: 14,5 - 15,1 m²/l (bei 20 µm TSD)

Verarbeitungshinweise

Farbton

mit Mipa WBC-Mischlacken tönbar

Mischungsverhältnis

Härter	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter
Mipa WBC-Härter	5 : 1	4 : 1

Härter

für Ganzlackierungen	für Teillackierungen
--	--

Topfzeit

max. 3 h bei 20 °C

Verdünnung

20 - 25 % Mipa WBC-Verdünnung

Spritzviskosität

Stets den Härter zuerst gründlich in den Stammlack einrühren und erst dann mit Mipa WBC-Verdünnung verdünnen. Niemals Wasser in den Härter geben.

Fließbecher	Airmix/Airless
16 - 18 s 4 mm DIN	--

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher (Hochdrucktechnik)	--	2 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 3	20 - 25 %
HVLP (Niederdrucktechnik)	--	2 - 2,2	1,2 - 1,3	2 - 3	20 - 25 %
HVLP / Düseninnendruck	--	0,7	--	--	--

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49(0)8703/922-0 · Fax: +49(0)8703/922-100 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Ablüftzeit

5 - 8 min zwischen den Spritzgängen

15 - 20 min vor Ofentrocknung

Trockenschichtdicke

30 - 50 µm

Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Grifffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	45 - 60 min	4 h	--	--	--
60 °C	--	1 h	--	--	--

Hinweise

Lagerung: im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre
Frostfrei lagern.

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/d 420 g/l
Dieses Produkt enthält max. 420 g/l

Verarbeitungsbedingungen: Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit.

Optimale Verarbeitungsbedingungen:
Lufttemperatur 20 - 25 °C
Objekttemperatur > 15 °C
rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %
Luftsinkgeschwindigkeit 0,25 - 0,3 m/s

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49(0)8703/922-0 · Fax: +49(0)8703/922-100 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Verarbeitungshinweise:

Glanzgrad: matt

Vorbereiten der spritzfertigen Mischung Mipa WBC Binder 2K-Strukturlack matt:

Bitte beachten, dass die Binder vor Tönung und auch später vor Verarbeitung gut aufgeschüttelt bzw. aufgerührt werden müssen, um einen homogenen und korrekten Glanzgrad zu erreichen.

70 Gewichtsteile Mipa WBC Binder 2K-Strukturlack matt + 30 Gewichtsteile Mipa WBC-Tönung

Bitte beachten: Systembedingt führen die Binderzusätze zu einer Aufhellung des Farbtons.

Diese Mischung + Mipa WBC-Härter MV 5 : 1 n. Gew. oder 4 : 1 n. Vol.

Achtung: Stets den Härter zuerst gründlich in den Stammlack einrühren und erst dann mit Mipa WBC-Verdünnung verdünnen. Niemals Wasser in den Härter geben.

Gehärtete Mischung mit 20 - 25 % Mipa WBC-Verdünnung spritzfertig einstellen.

Untergrundvorbehandlung:

TPU, PA, ABS, PP:

Entfetten mit Mipa Silikonentferner oder Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder für Kunststoffteile geeignete Vorbehandlungsmethoden wie Plasmavorbehandlung oder Beflammen einsetzen. Um ein optimales Haftvermögen zu gewährleisten, werden entsprechende Überlackierprüfungen empfohlen!

Sind o. a. Vorbehandlungsmethoden nicht machbar, ist wie folgt vorzugehen:

Gründliches entfetten der Oberflächen mit Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.

Gründliches Schleifen mit MP Soft Pad superfine unter Verwendung von Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.

Nachreinigen mit Mipa Kunststoffreiniger antistatisch oder Mipa Silikonentferner.

Teile gründlich trocknen lassen.

ACHTUNG: Trennmittel müssen vollständig entfernt werden! Nach Abschluss der oben genannten Vorbehandlung empfehlen wir eine Benetzungsprobe mit Wasser, perlt das Wasser stark ab, Vorbehandlung wiederholen.

Bei anderen Kunststoffsorten oder auftretenden Haftungsproblemen wird der Einsatz von Mipa 1K-Kunststoffprimer oder Mipa 1K-Haftpromoter als Haftvermittler empfohlen.

Zur Beschichtung von Metallsubstraten ist ein vorhergehendes Grundieren mit geeigneten Mipa Grundierungen bzw. Füllern notwendig.

Grundsätzlich sind hierzu für Stahl, verzinkte Untergründe und Aluminium folgende Grundierungen zu empfehlen:

Mipa 2K-Multifiller, Mipa 2K-Acryl-Grundierfiller, Mipa 2K-Acrylgrund, Mipa EP-Grundierfiller, Mipa EP-Primer-Surfacer, Mipa 2K-EP-Expressprimer EPX, Mipa 2K-Acryl-Epoxygrund

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49(0)8703/922-0 · Fax: +49(0)8703/922-100 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Nach Trocknung ist dann ein Vorschliff wie folgt notwendig:

Vorschliff mit Schleifpapier P 400 trocken oder P 600 nass

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49(0)8703/922-0 · Fax: +49(0)8703/922-100 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com