

Verwendungszweck

Mipa WBC Beispritzlack ist eine Systemkomponente für das Mischsystem Mipa WBC zur Unterstützung des ansatzfreien Ausnebelns von Mipa WBC-Basislacken bei der Beilackierung. Mipa WBC Beispritzlack kann auch über die Reparaturstelle (Füller) lackiert werden. Speziell im Silberbereich können dadurch kleine Kratzer und Schleifriefen in der Beispritzzone egalisiert werden. Trocknet absolut farblos auf und gewährleistet einen homogenen Übergang. Speziell im Silberbereich kann bei Einsatz von Mipa WBC Beispritzlack der Farbton und Flop zum Fahrzeug besser beurteilt werden.

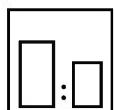
Ergiebigkeit: –

Verarbeitungshinweise



Farbton

farblos



Mischungsverhältnis

Härter

–

nach Gewicht Lack : Härter

–

nach Volumen Lack : Härter

–



Härter

für Ganzlackierungen

–

für Teillackierungen

–



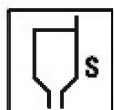
Topfzeit

–



Verdünnung

–



Spritzviskosität

spritzfertig eingestellt

Fließbecher

15 - 16 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

–



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Härter

Druck (bar)

Düse (mm)

Spritzgänge

Verdünnung

Fließbecher
(Hochdrucktechnik)

–

2 - 2,5

1,2 - 1,3

1

–

HVLP
(Niederdrucktechnik)

–

2 - 2,2

1,2 - 1,3

1

–

HVLP /
Düseninnendruck

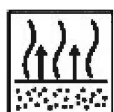
–

0,7

–

–

–



Ablüßzeit

ca. 5 Min. oder ca. 1 Min. mit

Anblasdüse

Trockenschichtdicke

5 µm



Trocknungszeit

Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
20 °C	--	--	--	--	5 min
Anblasdüsen	--	--	--	--	1 min

Hinweise

Lagerung: im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre

VOC-Gesetzgebung: --

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

Verarbeitungshinweise: Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s. Frostfrei lagern.

Verarbeitung: 1 nassen, geschlossenen Spritzgang auf das komplette zu reparierende Teil auflackieren. Nach dem Aufrocknen (mit oder ohne Anblasdüse) kann die Reparaturstelle auf Deckkraft lackiert und wie bekannt mit reduziertem Druck (1 - 1,2 bar) beilackiert werden. Vor dem Klarlackauftrag kann mit dem Staubbindelappen überschüssiger Farbnebel abgewischt werden.