

**Verwendungszweck**

Mipa P 08 ist ein niedrig bis mittelviskoser 2-Komponenten-Füllspachtel auf Polyesterharz-Basis mit einem spezifischem Gewicht von unter 1,0 g/ml. Dadurch wird leichte Schleifbarkeit mit absolut geschlossener Oberfläche kombiniert. Das Produkt wurde speziell für den Werkzeug-, Modell- und Prototypenbau entwickelt und haftet auf Stahl, GFK und Holz. Bereits nach kurzer Trockenzeit von 30 Min. bis zu 24 Std. sehr gut schleifbar bei großem Abrieb.

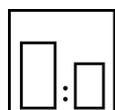
Ergiebigkeit: –

**Verarbeitungshinweise**



**Farbton**

hellgrau



**Mischungsverhältnis**

**Härter**

Mipa Härter P

nach Gewicht Lack : Härter

100 : 2 - 3

nach Volumen Lack : Härter

–



**Härter**

für Ganzlackierungen

–

für Teillackierungen

–



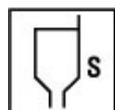
**Topfzeit**

4 - 5 min



**Verdünnung**

–



**Spritzviskosität**

Fließbecher

–

Airmix/Airless

–



**Auftragsverfahren**

Auftragsverfahren

–

Härter

–

Druck (bar)

–

Düse (mm)

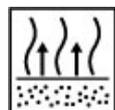
–

Spritzgänge

–

Verdünnung

–



**Ablüftzeit**

–

**Trockenschichtdicke**

–



**Trocknungszeit**

Objekttemp.

20 °C

60 °C

Staubtrocken

–

–

Griffest

–

–

Montagefest

–

–

Schleifbar

20 - 30 min

5 - 10 min

Überlackierbar

–

–

---

**Hinweise**

**Lagerung:** --

**VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/b 250 g/l  
Dieses Produkt enthält max. 1 g/l

**Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen. Polyesterspachtel härtet unter +10 °C nicht mehr aus.

**Verarbeitungshinweise:** Der Untergrund muß sauber, trocken und fettfrei sein. Oberflächen anschleifen. Nicht ausgehärtete Altlackierungen oder Grundierungen entfernen. Nicht auf thermoplastischen oder säurehaltigen Produkten (Reaktionsprimer) verarbeiten. Spachtelmaterial und Härter gut mischen. Nicht über 3 % Härter P verwenden! Unter- bzw. Überdosierung des Härters kann zu Fleckenbildung in der Decklackierung führen. Die gesamte zu lackierende Fläche vor jedem Arbeitsgang mit Mipa Silikonentferner reinigen und entfetten. Schadhafte Stellen metallisch blank entrostet und mit Schleifpapier P 80 / 150 trocken schleifen. Nach Trocknung Trockenschliff mit Schleifpapier P 150 / 240. Die ganze Fläche vor dem Füllerauftrag mit Trockenschleifpapier P 240 / 360 matt schleifen. Bei Spachtelarbeiten auf NE-Metalloberflächen (z. B. Aluminium, verzinkten Oberflächen) kann vor dem eigentlichen Spachteln Mipa EP-Primer-Surfacer vorgrundiert werden um eine optimale Haftung zu gewährleisten. Vor dem Überlackieren mit Mipa 1K- oder 2K-Füllern isolieren. Für verbesserten Korrosionsschutz, z. B. bei Oldtimer-Restauration, vorher mit Mipa EP-Primer-Surfacer grundieren (siehe Produkt-Information Mipa EP-Primer-Surfacer). Spachtel nur trocken schleifen.