

Použití

Mipa P 27 je transparentní tmel speciálně vyvinut pro bezbarvé plnění podkladů ze syntetických vláken (např. kompozitu ze skleněných nebo uhlíkových vláken), což umožňuje jeho použití i v exponovaných uhlíkových nátěrech. Tak lze rychle a účinně vyrovnat póry a nerovnosti v uhlíkových a jiných kompozitních materiálech i dřevěných podkladech. Tím odpadá nutnost vícenásobného nanášení bezbarvého laku s mezi brusem, což vede k výrazné úspoře pracovního času a nákladů. Po úplném uzavření pórů a nerovností a mezi broušením lze tmel Mipa P 27 přímo přelakovat lakem Mipa 2K-HS-Carbonic-lak. Alternativně lze jako výplň použít mezivrstvu Mipa P 67 S. UV odolné tuhnutí Mipa P 27 zajišťuje téměř nežloutnoucí výplň. V případě potřeby je možné také probarvení pastami Mipa PMI.

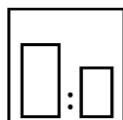
Teoretická vydatnost :

Pokyny ke zpracování



Odstín

Bezbarvý, možno dobarvit přidáním PMI-pasty maximálně 10% pasty



Míchací poměr

Tužidlo

Na váhu lak : tužidlo

Na objem lak : tužidlo

Mipa MEKP-Tužidlo

100 : 2 – 3

-



Tužidlo

kompletní lakování

částečné lakování

-

-



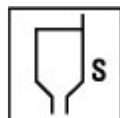
Zpracovatelnost

15 - 20 min s tužidlem Mipa MEKP při 20 °C



Ředění

Po přidání tužidla připraveno k aplikaci



Viskozita při lakování

Po přidání tužidla připraveno k aplikaci

Pistole s horní nádobkou

Airmix / Airless



Zpracování

Zařízení
Pistole s horní
nádobkou

Tužidlo

-

Tlak (bar)

-

Tryska(mm)

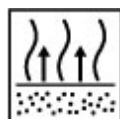
-

Vrstvy

-

Ředění

-



Odvětrání

Tloušťka suchého filmu



Schnutí

Teplota
objektu

Proti prachu

Na dotek

Pro montáž

Brusitelné

Přelakovatelné

20 °C

--

--

--

2h

--

Poznámky

Skladovatelnost:

--

Obsah VOC:

Limit EU pro kategorii výrobků B/b 250 g/l
Tento výrobek obsahuje max. 6 g/l

Podmínky pro zpracování:

Od +10 °C a do 80% relativní vzdušné vlhkosti. Dostatečný přísuv a odvod vzduchu.
Polyesterový plnivo netvrdne při teplotě nižší než +10 °C.

Pokyny pro zpracování:

Obecné informace k bezbarvému lakování uhlíkového kompozitu:

Struktura laku nebo počet pracovních kroků při bezbarvém lakování uhlíkových dílů závisí na následujících faktorech:

1. Kvalita uhlíkové vrstvy:

Čím hrubší je struktura dílu nebo čím větší je pórovitost, tím více vrstev čirého laku s mezi broušením je potřeba k zajištění optimálního vyrovnaní. Hlubší póry a nedokonalosti je nutné vyplnit bezbarvým tmelem Mipa P 27.

Pokud je pro vyrovnaní uhlíkové struktury vyžadován nejvyšší možný plnicí efekt, měl by být jako bezbarvý plnicí nástřik použit Mipa P 67 S.

Kromě toho je třeba poznamenat, že kompozitní materiály mají systémově závislé vlastnosti, které (v závislosti na kvalitě podkladu) mohou být více či méně výrazné a mohou mít negativní vliv na vzhled následné vrstvy bezbarvého laku.

2. Požadovaný vzhled:

Čím vyšší jsou požadavky na bezbarvý lak, tím větší úsilí je třeba vynaložit na jeho provedení. V závislosti na kvalitě karbonu může například při nízkých nárocích na povrch bezbarvého laku stačit trojnásobné nanášení včetně mezi brusy. Pokud je však požadován vzhled klavírního laku, může to vyžadovat 4 až 6 vrstev bezbarvého laku včetně mezi brusy. Kromě toho je nutné provést závěrečný krok leštění, aby byla zajištěna rovná a absolutně lesklá vrstva laku.

Níže jsou popsány různé struktury viditelného uhlíkového kompozitu, které se skládají z několika kroků lakování v závislosti na kvalitě uhlíkové dílu nebo požadavcích na kvalitu konečného laku:

Příprava podkladu:

Uhlíkové díly musí být čisté, suché, bez prachu, oleje a mastnoty a bez všech látek narušujících přilnavost (např. uvolňovacích prostředků). Proto důkladně Předčistění pomocí odstraňovače silikonu.

Bruste za sucha zrnitostí P 240 až P 400, povrch uhlíku nesmí být zbroušen až do oblasti vláken.

Pokud se při broušení usazuje velké množství prachu, je vhodné díl ofukovat stlačeným vzduchem bez vody a oleje. Poté očistěte odstraňovačem silikonu Mipa Silikonentferner.

Jednovrstvé lakování:

A. Bezbarvý lak Mipa 2K-HS-Carbonic-Klarlack

1. Rovnoměrně a hustě naneste 2 až 3 vrstvy.
2. Odvětrání 10-30 minut při pokojové teplotě.
3. Sušení 15 min. při 60 °C nebo 25 min. při 40 °C (pokud se používá Mipa 2K HS Tužidlo HS 25) + chlazení + mezi brus za sucha se zrnitostí P 240 až P 400

Pokud je uhlíkový díl hladký, je možné mezi brus vynechat. Pokud to nevyžadují požadavky na kvalitu.

Alternativně lze místo sušení v sušárně použít sušení při pokojové teplotě. V tomto případě je možné přelakování nejdříve po 1 hodině při 20 °C. Pokud schnutí trvá déle než 10-12 hodin, proveďte suché mezi broušení zrnitostí P 240 až P 400.

B. Bezbarvý lak Mipa 2K-HS-Carbonic-Klarlack

1. Rovnoměrně a postupně naneste 2 až 3 vrstvy.
2. Odvětrání 10-30 minut při pokojové teplotě.
3. Sušení 15 min. při 60 °C nebo 25 min. při 40 °C (pokud se používá Mipa 2K HS Tužidlo HS 25) + chlazení.

Namísto sušení v sušárně lze sušit při pokojové teplotě. V tomto případě se doporučuje sušení přes noc.

Lakováním lze v jedné vrstvě vytvořit přibližně 25-30 µm silnou suchou vrstvu bezbarvého laku. Ta se však opět zmenšuje broušením. Proto nelze pro dosažení optimálního lakování bezbarvým lakem říct žádné konkrétní doporučení. V závislosti na stavu karbonového dílu je třeba nanést určitý počet vrstev bezbarvého laku. Aby byla zajištěna optimální ochrana proti UV záření, musí být celková tloušťka suché vrstvy bezbarvého laku nejméně 80 µm.

C. Leštění

Pro dosažení nejlepší povrchové úpravy bezbarvého laku můžeme jako závěrečný krok zvolit leštění. Lak lze po předepsaném sušení, brousit a leštit následujícím postupem:

- | | |
|------------------------|--------------------|
| 1. Hrubé broušení: | P 800 / P 1000 |
| 2. Mezi brus: | P 1500 / P 2000 |
| 3. Závěrečné broušení: | P 3000 |
| 1. Brusná pasta: | MP Cutting Polish |
| 2. Jednokroková pasta: | MP ONE-STEP Polish |
| 3. Finální pasta: | MP Finish Polish |

Tmelení + Lakování:

A. Tmelení s Mipa P27

1. Nerovnosti a póry uhlíkového dílu vyrovnejte pomocí transparentního tmelu Mipa P27.
2. Po zaschnutí přibližně 2 hodin v pokojové teplotě lze brousit P220 až P360 + finální broušení P400 až P600.

B. Bezbarvý lak Mipa 2K-HS-Carbonic-Klarlack

- "1. Rovnoměrně a hustě naneste 2 až 3 vrstvy.
2. Odvětrání 10-30 minut při pokojové teplotě.
3. Sušení 15 min. při 60 °C nebo 25 min. při 40 °C (pokud se používá Mipa 2K HS Tužidlo HS 25) + chlazení + mezi brus za sucha se zrnitostí P 240 až P 400 "

Pokud je uhlíkový díl hladký, je možné mezi brus vynechat. Pokud to nevyžadují požadavky na kvalitu. Alternativně lze místo sušení v sušárně použít sušení při pokojové teplotě. V tomto případě je možné přelakování nejdříve po 1 hodině při 20 °C. Pokud schnutí trvá déle než 10-12 hodin, proveďte suché mezi broušení zrnitostí P 240 až P 400.

C. Bezbarvý lak Mipa 2K-HS-Carbonic-Klarlack

- "1. Rovnoměrně a postupně naneste 2 až 3 vrstvy.
2. Odvětrání 10-30 minut při pokojové teplotě.
3. Sušení 15 min. při 60 °C nebo 25 min. při 40 °C (pokud se používá Mipa 2K HS Tužidlo HS 25) + chlazení."

Namísto sušení v sušárně lze sušit při pokojové teplotě. V tomto případě se doporučuje sušení přes noc.

Lakováním lze v jedné vrstvě vytvořit přibližně 25-30 µm silnou suchou vrstvu bezbarvého laku. Ta se však opět zmenšuje broušením. Proto nelze pro dosažení optimálního lakování bezbarvým lakem říct žádné konkrétní doporučení. V závislosti na stavu karbonového dílu je třeba nanést určitý počet vrstev bezbarvého laku. Aby byla zajištěna optimální ochrana proti UV záření, musí být celková tloušťka suché vrstvy bezbarvého laku nejméně 80 µm.

D. Leštění

Pro dosažení nejlepší povrchové úpravy bezbarvého laku můžeme jako závěrečný krok zvolit leštění. Lak lze po předepsaném sušení, brousit a leštit následujícím postupem:

- | | |
|------------------------|--------------------|
| 1. Hrubé broušení: | P 800 / P 1000 |
| 2. Mezi brus: | P 1500 / P 2000 |
| 3. Závěrečné broušení: | P 3000 |
| 1. Brusná pasta: | MP Cutting Polish |
| 2. Jednokroková pasta: | MP ONE-STEP Polish |
| 3. Finální pasta: | MP Finish Polish |

Tmelení+ Stříkací tmel + Lakování

A. Tmelení s Mipa P27

1. Nerovnosti a póry uhlíkového dílu vyrovnejte pomocí transparentního tmelu Mipa P27.
2. Pozaschnutí přibližně 2 hodin v pokojové teplotě lze brousit P220 až P360 + finální broušení P400 až P600.

B. Stříkací tmel P67S

- "1. Rovnoměrně a hustě naneste 2 až 3 vrstvy.
 2. Odvětrání 10-30 minut při pokojové teplotě.
 3. Sušení 30 min. při 60 °C + chlazení + mezi brus za sucha se zrnitostí P 240 až P 400
- Namísto sušení v sušárně je možné sušit 6 hodin při pokojové teplotě."

C. Bezbarvý lak Mipa 2K-HS-Carbonic-Klarlack

- "1. Rovnoměrně a postupně naneste 2 až 3 vrstvy.
2. Odvětrání 10-30 minut při pokojové teplotě.
3. Sušení 15 min. při 60 °C nebo 25 min. při 40 °C (pokud se používá Mipa 2K HS Tužidlo HS 25) + chlazení."

Namísto sušení v sušárně lze sušit při pokojové teplotě. V tomto případě se doporučuje sušení přes noc.

D. Leštění

Pro dosažení nejlepší povrchové úpravy bezbarvého laku můžeme jako závěrečný krok zvolit leštění. Lak lze po předepsaném sušení, broušení a leštění následujícím postupem:

- | | |
|------------------------|-----------------|
| 1. Hrubé broušení: | P 800 / P 1000 |
| 2. Mezi brus: | P 1500 / P 2000 |
| 3. Závěrečné broušení: | P 3000 |

- | | |
|------------------------|--------------------|
| 1. Brusná pasta: | MP Cutting Polish |
| 2. Jednokroková pasta: | MP ONE-STEP Polish |
| 3. Finální pasta: | MP Finish Polish |

Stříkací tmel + Lakování

A. Stříkací tmel P67S

- "1. Rovnoměrně a hustě naneste 2 až 3 vrstvy.
 2. Odvětrání 10-30 minut při pokojové teplotě.
 3. Sušení 30 min. při 60 °C + chlazení + mezi brus za sucha se zrnitostí P 240 až P 400
- Namísto sušení v sušárně je možné sušit 6 hodin při pokojové teplotě."

B. Bezbarvý lak Mipa 2K-HS-Carbonic-Klarlack

- "1. Rovnoměrně a postupně naneste 2 až 3 vrstvy.
2. Odvětrání 10-30 minut při pokojové teplotě.
3. Sušení 15 min. při 60 °C nebo 25 min. při 40 °C (pokud se používá Mipa 2K HS Tužidlo HS 25) + chlazení."

Namísto sušení v sušárně lze sušit při pokojové teplotě. V tomto případě se doporučuje sušení přes noc.

C. Leštění

Pro dosažení nejlepší povrchové úpravy bezbarvého laku můžeme jako závěrečný krok zvolit leštění. Lak lze po předepsaném sušení, brousit a leštit následujícím postupem:

- | | |
|------------------------|-----------------|
| 1. Hrubé broušení: | P 800 / P 1000 |
| 2. Mezi brus: | P 1500 / P 2000 |
| 3. Závěrečné broušení: | P 3000 |

- | | |
|------------------------|--------------------|
| 1. Brusná pasta: | MP Cutting Polish |
| 2. Jednokroková pasta: | MP ONE-STEP Polish |
| 3. Finální pasta: | MP Finish Polish |