
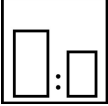







### Verwendungszweck

Mipa 2K-Express-Klarlack CX 11 ist ein niedrigviskoser Klarlack zur schnellen und rationellen Reparaturlackierung (Express-Technologie), bei der generell auf Ofentrocknung verzichtet werden kann. Aufgrund der speziellen Formulierung härtet Mipa 2K-Express-Klarlack CX 11 bereits bei Raumtemperatur (20 °C) sehr schnell durch und kann nach ca. 50 Minuten Trocknung per Hand poliert werden. Bei intensiveren Polierarbeiten mittels Poliermaschine ist dies nach ca. 90 Minuten möglich. Somit sind große Einsparungen durch den Wegfall heizungsbedingter Kosten möglich. Gleichzeitig sind sehr schnelle Taktzeiten gegeben, da die Lackierarbeiten nicht durch Heizungsintervalle unterbrochen werden müssen. Mipa 2K-Express-Klarlack CX 11 eignet sich besonders zur PKW-Teillackierung und den Einsatz im Spot Repair-Bereich. Verarbeitungsfertig nach Härterzugabe. Beständig gegenüber Umwelt- und Witterungseinflüssen, vergilbungsfest, bietet dauerhafte Glanzhaltung, zudem ist eine sehr gute Kratzbeständigkeit gegeben.

Ergiebigkeit: 6,8 - 8,6 m<sup>2</sup>/l

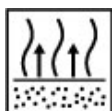
### Verarbeitungshinweise

|                                                                                     |                                                     |                                         |                    |                                                        |                    |                   |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|-----------------------------------------|--------------------|--------------------------------------------------------|--------------------|-------------------|
|    | <b>Farbton</b><br>farblos                           |                                         |                    |                                                        |                    |                   |
|   | <b>Mischungsverhältnis</b>                          |                                         |                    |                                                        |                    |                   |
|                                                                                     | <b>Härter</b><br>Mipa 2K-HS-Härter HS 25            | <b>nach Gewicht Lack : Härter</b><br>-- |                    | <b>nach Volumen Lack : Härter</b><br>2 : 1             |                    |                   |
|  | <b>Härter</b>                                       |                                         |                    |                                                        |                    |                   |
|                                                                                     | <b>für Ganzlackierungen</b><br>--                   |                                         |                    | <b>für Teillackierungen</b><br>Mipa 2K-HS-Härter HS 25 |                    |                   |
|  | <b>Topfzeit</b><br>55 min bei 20 °C                 |                                         |                    |                                                        |                    |                   |
|  | <b>Verdünnung</b><br>nach Härterzugabe spritzfertig |                                         |                    |                                                        |                    |                   |
|  | <b>Spritzviskosität</b>                             |                                         |                    |                                                        |                    |                   |
|                                                                                     | <b>Fließbecher</b><br>11 - 13 s 4 mm DIN            |                                         |                    | <b>Airmix/Airless</b><br>--                            |                    |                   |
|  | <b>Auftragsverfahren</b>                            |                                         |                    |                                                        |                    |                   |
|                                                                                     | <b>Auftragsverfahren</b>                            | <b>Härter</b>                           | <b>Druck (bar)</b> | <b>Düse (mm)</b>                                       | <b>Spritzgänge</b> | <b>Verdünnung</b> |
|                                                                                     | Fließbecher<br>(Hochdrucktechnik)                   | --                                      | 2 - 2,5            | 1,2 - 1,3                                              | 2                  | --                |
|                                                                                     | HVLP<br>(Niederdrucktechnik)                        | --                                      | 2 - 2,2            | 1,2 - 1,3                                              | 2                  | --                |
|                                                                                     | HVLP /<br>Düseninnendruck                           | --                                      | 0,7                | --                                                     | --                 | --                |

Version: d 0621

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 - 7 min zwischen den Spritzgängen  
 10 - 15 min vor Ofentrocknung

**Trockenschichtdicke**

40 - 50 µm



**Trocknungszeit**

| Objekttemp.                  | Staubtrocken | Griffest    | Montagefest | Schleifbar | Überlackierbar |
|------------------------------|--------------|-------------|-------------|------------|----------------|
| 20 °C                        | 10 - 15 min  | 45 - 55 min | 1 h         | --         | --             |
| 60 °C                        | --           | 20 - 30 min | 30 min      | --         | --             |
| IR-Trocknung<br>kurzwellig   | --           | 8 min       | --          | --         | --             |
| IR-Trocknung<br>mittelwellig | --           | 10 - 15 min | --          | --         | --             |

**Hinweise**

**Lagerung:** im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre

**VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/e 840 g/l  
 Dieses Produkt enthält max. 620 g/l

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

**Verarbeitungshinweise:** --