

### Emploi prévu

Ce primaire garnissant, monocomposant et hydrodiluable se prête à la peinture d'automobile et est approprié aux surfaces en fer, acier, zinc et aluminium. Il peut être revêtu de toutes les couches de finition communes 1K ou 2K à base d'eau ou de solvant. Séchant rapidement et bien ponçable, ce produit peut être également utilisé pour la isoler les anciennes couche de peinture thermoplastiques.

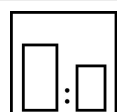
Rendement : 6,0 - 8,0 m<sup>2</sup>/l

### Instructions d'emploi



#### Couleur

gris foncé env. RAL 7011



#### Rapport de mélange

##### Durcisseur

en poids (laque : durcisseur)

en volume (laque : durcisseur)

--

--

--



#### Durcisseur

pour le laquage complet

pour le laquage partiel

--

--



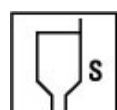
#### Vie en pot

--



#### Diluant

0 - 5 % Mipa WBC Verdünnung ou WBS VE Wasser



#### Viscosité de pistelage

pistolet à gravité

Airmix/Airless

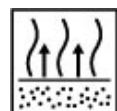
35 - 40 s 4 mm DIN

--



#### Mode d'application

Mode d'application	Durcisseur	pression (bar)	buse (mm)	nombre de passes	Diluant
pistolet à gravité (haute pression)	--	1,6 - 2	1,3 - 1,8	2	0 - 5
HVLP (basse pression)	--	1,6 - 2	1,3 - 1,8	2	0 - 5
HVLP / pression interne de la buse	--	0,7	--	--	--



#### Temps d'évaporation

5 - 8 min entre les passes

#### Épaisseur de film sec

50 - 70 µm



### Temps de séchage

température objet	hors poussière	sec au toucher	prêt au montage	ponçable	recouvrable
20 °C	20 - 30 min	1 h	--	4 h	1 h
60 °C	5 min	20 min	--	30 min	30 min
Séchage infrarouge ondes courtes	--	--	--	8 min	--
Séchage infrarouge ondes moyennes	--	--	--	10 - 15 min	--

### Note

**Stockage :** pendant au moins 2 ans dans l'emballage d'origine non ouvert

**Législation COV :** Valeur limite de l'UE pour le produit de la catégorie B/c : 540 g/l  
Ce produit contient au max. 1 g/l de COV.

**Conditions de mise en œuvre :** à partir de +10 °C et jusqu'à 80 % d'humidité de l'air. Assurer une ventilation adéquate.

**Instructions d'emploi :** Les temps de séchage se réduisent à mesure que la vitesse de l'air augmente et l'humidité relative baisse. Lors du séchage par buse de soufflage les temps de séchage se réduisent considérablement. Stockage à l'abri du gel. Les supports galvanisés doivent être prétraités avec une solution d'ammoniac (Mipa Zinkreiniger).  
Conditions de mise en œuvre optimales :  
température de l'air : 20 - 25 °C, température d'objet :> 15 °C, humidité relative de l'air : 40 - 60 %, vitesse de l'air > 0,4 m/s