

Emploi prévu

Mipa 2K-HS-Express-Filler FX 6 est un apprêt 2K de haute qualité, à usage universel, pour une application rapide et rationnelle de peinture de réparation (technologie express), qui ne nécessite généralement pas de séchage au four.

Grâce à sa formule spéciale, Mipa 2K-HS-Express-Filler FX 6 durcit très rapidement à température ambiante (20 °C) et peut être poncé après 30 à 40 minutes de séchage (selon l'humidité de l'air, l'épaisseur de la couche et la température). Cela permet de réaliser d'importantes économies en supprimant les coûts liés au chauffage. En même temps, les temps de cycle sont très rapides, car les travaux de peinture ne doivent pas être interrompus par des intervalles de chauffage.

Si nécessaire, un séchage au four est également possible, après un séchage d'environ 10 minutes à 60 °C plus une phase de refroidissement, la ponçabilité est atteinte.

Très bonne adhérence sur l'acier, le fer, l'aluminium et les subjectiles galvanisés.

Mipa 2K-HS-Express-Filler FX 6 peut également être utilisé comme apprêt mouillé sur mouillé avec une possibilité de surpeinture rapide après seulement 15 minutes à 20 °C. Mipa 2K-HS-Express-Filler FX 6 peut être recouvert dans les 24 heures sans ponçage intermédiaire.

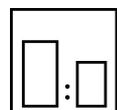
Rendement : 5,3 - 5,7 m²/l pour une couche sèche de 80 µm

Instructions d'emploi



Couleur

gris



Rapport de mélange

Durcisseur

Mipa 2K-Härter H 10

en poids (laque : durcisseur)

--

en volume (laque : durcisseur)

4 : 1



Durcisseur

pour le laquage complet

--

pour le laquage partiel

--



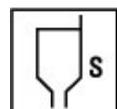
Vie en pot

60 min à 20 °C



Diluant

Mipa 2K-Verdünnung V 25



Viscosité de pistolage

Insert de mastic de ponçage: Rapport de mélange en volume 4 : 1 + 20 % 2K-Verdünnung V 25

Utilisation humide sur humide: Rapport de mélange en volume 4 : 1 + 40 % 2K-Verdünnung V 25

pistolet à gravité

Insert de mastic de ponçage:

18-23 s 4 mm DIN

Humide sur humide: 15-20 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

--

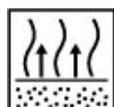
--

--



Mode d'application

Mode d'application	Durcisseur	pression (bar)	buse (mm)	nombre de passes	dilution (%)
pistolet à gravité (haute pression)	–	1,6 - 2	1,3 - 1,6	2 - 4	–
HVLP (basse pression)	–	1,6 - 2	1,3 - 1,6	2 - 4	–
HVLP / pression intérieure de la buse	–	0,7	–	–	–
Procédé humide sur humide	–	2	1,3	1	–



Temps d'évaporation

Laisser sécher la première passe de pulvérisation jusqu'à ce qu'elle soit mate, puis appliquer sans temps d'aération intermédiaires et finau Procédé humide sur humide: 1 passe

Épaisseur de film sec

80 - 160 µm insert de mastic de ponçage
30 - 40 µm utilisation humide sur humide



Temps de séchage

température objet	hors poussière	sec au toucher	prêt au montage	ponçable	recouvrable
20 °C	5 - 10 min	15 - 20 min	–	30 - 40 min	15 min
60 °C	–	–	–	10 min	–

Note

Stockage : Au moins 3 ans dans l'emballage d'origine fermé.

Législation COV : Valeur limite UE pour le produit catégorie B/c 540 g/l.
Ce produit contient au maximum 540 g/l.

Conditions de mise en œuvre : A partir de +10 °C et jusqu'à 80 % d'humidité relative. Assurer une arrivée et une évacuation d'air suffisantes.

Instructions d'emploi :

Préparation du subjectile:

Le subjectile doit être propre et sec.

Enlever l'huile, la graisse, la rouille, la calamine, ainsi que les autres substances pouvant nuire au fonctionnement et à la peinture !

Supports en acier :

1. Pré-nettoyage avec le dissolvant de Mipa Silikonentferner.
2. Ponçage à sec avec du papier de verre P 120.
3. Dégraissage avec le dissolvant de Mipa Silikonentferner.

Supports en aluminium + supports galvanisés (galvanisation en continu / galvanisation à chaud en continu) et galvanisation électrolytique:

1. Pré-nettoyage avec le dissolvant de Mipa Silikonentferner.
2. Ponçage à sec avec du papier de verre P 220.
3. Dégraissage avec le dissolvant de Mipa Silikonentferner.

Supports galvanisés (galvanisation par pièces / galvanisation à chaud discontinue), lavage avec un agent mouillant ammoniacal à l'aide du nettoyeur Mipa Zinkreiniger:

1. Mélanger Mipa Zinkreiniger avec de l'eau dans un rapport 1:1.
2. Poncer à l'eau jusqu'à obtenir un aspect mat en utilisant un non-tissé synthétique au corindon.
3. Laisser agir la suspension gris métallique pendant environ 10 minutes.
4. Poncer à nouveau.
5. Rincer ensuite abondamment à l'eau et laisser sécher la surface.

PRV:

1. Avant de peindre les pièces, les faire revenir pendant 60 minutes à 60 °C.
2. Dégraisser avec le nettoyeur antistatique Mipa Kunststoffreiniger ou le dissolvant de silicone Mipa Silikonentferner.
3. Poncer soigneusement avec du papier de verre de grain 240 à 320.
4. Nettoyer à nouveau avec le nettoyeur antistatique Mipa Kunststoffreiniger ou le dissolvant de silicone Mipa Silikonentferner.
5. Laisser sécher les pièces à fond.
6. Recommandé pour neutraliser les charges électrostatiques : souffler sur les surfaces avec le pistolet ionisant MP Ionisierungspistole X-ION, nettoie et neutralise en une seule opération, réduit les inclusions de poussière lors de la peinture. De plus, cela permet d'éviter le mauvais alignement des pigments lors de la surpeinture avec des peintures de base métalliques/à effet.

ATTENTION : les agents de démoulage doivent être complètement éliminés ! Une fois le prétraitement mentionné ci-dessus terminé, nous recommandons de faire un essai de mouillage avec de l'eau. Si l'eau perle fortement, répétez le prétraitement.

Anciennes couches de peintures intactes et solides, peinture d'usine:

1. Pré-nettoyage avec le dissolvant de Mipa Silikonentferner.
2. Ponçage avec du papier de verre P 320.
3. Dégraissage avec le dissolvant de Mipa Silikonentferner.

Peinture en cataphorèse / primaire d'atelier :

1. Pré-nettoyage avec Mipa Silikonentferner.
2. Ponçage avec MP Softpad Superfine ou P 320.
3. Dégraissage avec Mipa Silikonentferner.

Remarques générales :

Le subjectile doit être propre, sec, exempt de rouille et de graisse. Poncer les surfaces.

Enlever les anciennes couches de peinture ou de primaire non durcies ou non résistantes.

Ne pas utiliser sur des subjectiles thermoplastiques..

En cas d'utilisation de mastic de ponçage après séchage, poncer comme suit :

1. Pour les couches de finition monocouche, poncer à sec avec du papier abrasif P 400 ou mouillé avec du papier abrasif P 600.

2. Pour les couches de finition à deux couches, poncer à sec avec du papier de verre P 500 / 600 ou mouillé avec du papier de verre P 800 / 1000.

3. Schleifstaub gründlich entfernen mittels Mipa Silikonentferner, Mipa WBS Reiniger oder Mipa WBS Reiniger FINAL. Dabei saubere, fusselreie Wischtücher verwenden.

Il est recommandé de bien nettoyer les surfaces poncées et/ou les joints, les moulures, etc. à l'air comprimé exempt d'huile.

4. Pour finir, nettoyer les surfaces à peindre avec le Mipa Silikonentferner, Mipa WBS Reiniger ou Mipa WBS Reiniger FINAL à l'aide d'un chiffon propre.

Une fois que les nettoyeurs ont complètement séché et ne laissent plus de traces, on peut commencer à appliquer la couche de finition.

Utilisation humide sur humide:

En cas d'application humide sur humide, il convient de n'appliquer qu'une seule couche régulière et continue afin de garantir une répartition optimale.

S'il y a des zones plus absorbantes dans la surface à peindre (par exemple des taches de mastic), elles peuvent être apprêtées au préalable avec une passe de pulvérisation, puis après un court temps de séchage intermédiaire d'environ 2 à 3 minutes à 20 °C, la passe de pulvérisation finale peut être effectuée sur toute la surface.