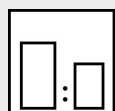


## Emploi prévu

Primaire époxy acrylique bicomposant à base de phosphate de zinc pour le revêtement de l'acier, des supports zingués, de l'aluminium, des PRV et des revêtements cataphorèse. Son pouvoir garnissant exceptionnel et sa résistance aux solvants et aux agents chimiques rendent ce produit particulièrement adapté au revêtement de haute qualité d'installations et d'appareils très sollicités. En outre, ce primaire peut être recouvert de couches de finition Mipa 2K après un séchage de seulement 20 minutes à température ambiante.

## Instructions d'emploi



### Rapport de mélange

#### durcisseur

PU 914-XX

en poids (laque : durcisseur)

6 : 1

en volume (laque : durcisseur)

4 : 1



### Durcisseur

Mipa PU 914-10, PU 914-25



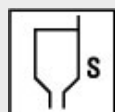
### Vie en pot

avec durcisseur -10 env. 2,5 - 3 h à 20 °C



### Diluant

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



### Viscosité de traitement

#### pistolet à gravité

30 - 40 s 4 mm DIN

#### Airmix/Airless

50 - 60 s 4 mm DIN



### Mode d'application

#### mode d'application

#### durcisseur

#### pression (bar)

#### buse (mm)

#### nombre de passes

#### dilution

pistolet de gravité/  
HVLP

–

2,0 - 2,5

1,5 - 1,8

2 - 3

10 - 20 %

Airmix / Airless  
pression du matériau

–

1,0 - 2,0  
100 - 120

0,28 - 0,33

1 - 2

< 10 %



### Temps de séchage

#### durcisseur

#### température objet

#### hors poussière

#### sec au toucher

#### prêt au montage

#### ponçable

#### recouvrable

-10

20 °C

20 - 30 min

60 - 90 min

24 h

5 h

20 min

-10

60 °C

–

–

1 h

–

–

-25

20 °C

env. 50 min

env. 2 h

24 h

12 h

40 min

-25

60 °C

–

–

1 h

–

–

**Note****Caractéristiques :**

|                                                |                        |
|------------------------------------------------|------------------------|
| base de liant :                                | résine acrylique époxy |
| extrait sec (% en poids) :                     | ~ 80                   |
| extrait sec (% en volume) :                    | ~ 60                   |
| viscosité de livraison DIN 53211 4 mm (en s) : | thixotrope             |
| densité DIN EN ISO 2811 (kg/l) :               | ~ 1,8                  |
| degré de brillant ISO 2813 à 60° (UB) :        | < 20 matt              |

**Propriétés :**

Récouvrabilité rapide  
Excellente protection contre la corrosion, contient phosphate de zinc  
Excellent pouvoir garnissant  
Recouvrable mouillé sur mouillé  
Très bonne absorption du brouillard de pulvérisation  
Film de haute élasticité, bonne résistance au choc  
Excellente résistance aux solvants et aux agents chimiques  
Résistance à la chaleur : - Exposition temporaire : 180 °C  
- Exposition permanente : 150 °C  
Adhérence à l'acier, aux supports zingués, à l'aluminium, aux PRV, aux revêtements cataphorèse

**Rendement théorique :**

~ 37,6 m²/kg, 6:1 en poids avec PU 914-10, pour une épaisseur de film sec de 10 µm.  
~ 55,5 m²/l, 6:1 en poids avec PU 914-10, pour une épaisseur de film sec de 10 µm.

**Stockage :**

Pendant au moins 2 ans dans l'emballage d'origine non ouvert. Conditions de stockage optimales entre + 5 °C et + 25 °C, éviter l'exposition directe au soleil. D'autres conditions de stockage peuvent entraîner des propriétés indésirables du matériau.

**COV :**

< 375 g/l.\*

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

**Prétraitement support :**

Enlever toute trace d'huile, graisse, rouille, couche d'oxyde, calamine ainsi que autres substances altérant le revêtement !

Attention : Une adhésion directe ne peut pas être présumée en raison des métaux, des alliages, des revêtements métalliques et des revêtements de conversion très différents, etc. C'est la raison pour laquelle il est nécessaire de vérifier l'adhérence sur le support original.

Acier :

- Réaliser un sablage au degré de soin Sa 2½, enlever les résidus de sablage et peindre la surface le plus tôt possible.
- Dérouillage manuel selon degré de soin St 3.
- Dégraisser avec Mipa WBS Reiniger ou Mipa Silikonentferner.

Supports zingués :

- Nettoyer la surface en utilisant la solution d'ammoniac Mipa Zinkreiniger.
- Sablage léger (« sweep blasting »).

Aluminium :

- Dégraisser avec Mipa 2K-Verdünnung, poncer minutieusement à l'aide d'un papier abrasif P 360/400 et nettoyer ensuite avec Mipa Silikonentferner.

PRV:

- Nettoyer (enlever complètement toute trace d'agents de démoulage), si nécessaire, poncer légèrement et dégraisser avec Mipa Silikonentferner.

Revêtements cataphorèse :

- Nettoyer, poncer légèrement et dégraisser avec Mipa Silikonentferner.

**Structure proposée :**

Acier, supports zingués, aluminium, revêtement cataphorèse, PRV :

Couche de fond : EA 100-20 avec une épaisseur de film sec de 70 - 110 µm ou avec une épaisseur de film sec de 40 - 60 µm sur aluminium.

Couche de finition : \*\*PU 200-XX / PU 240-XX avec une épaisseur de film sec de 50 - 60 µm.

**Précisions particulières :**

\*Ce produit présente au maximum les valeurs suivantes :

- Appliqué au pistolet avec 2K-PU-Härter PU 914-XX: < 480 g/l de COV.

\*\*Autres Mipa finitions sont disponibles. Veuillez contacter s'il vous plaît votre consultant technique ou notre service technique.

Usage réservé aux utilisateurs professionnels.

Les données des paragraphes - Structure proposée, Caractéristiques, Rendement théorique, COV - se réfèrent à la teinte RAL 7035. Elles peuvent varier pour d'autres teintes.

Recouvrable au plus tôt après 20 minutes à 20 °C et au plus tard après 4 semaines. Après un séchage de plus de 4 semaines, un ponçage intermédiaire est nécessaire.

Peut être recouvert de mastic après 60 minutes de séchage à 60 °C.

Mipa offre également des détergents appropriés à l'application par un système de mélange et de dosage électronique pour produits bi-composant. Veuillez contacter s'il vous plaît votre consultant technique ou notre service technique.

**Nettoyage du matériel :**

Nettoyer les outils tout de suite après l'utilisation avec Mipa Nitroverdünnung.