

Emploi prévu

Mipa EP-Grundierfiller est un primaire garnissant à base de résine époxy sans chromate pour la mise en peinture économique de voitures et poids lourd. Le produit unit les caractéristiques d'un apprêt et d'un promoteur d'adhérence. Son haute protection contre la corrosion et la très bonne adhérence aux métaux non-ferreux permet de l'appliquer sur supports combinés de plusieurs matériaux. Très bon pouvoir garnissant et adhérence sur acier, aluminium, acier zingué et PRV. Résistant aux chocs et aux rayures, Mipa EP-Grundierfiller offre une haute protection anticorrosion et résistance aux intempéries ainsi que une très bonne résistance aux sollicitations chimiques et mécaniques. Recouvrable de mastic polyester après séchage forcé (30 minutes/ 60-80°C) pour une épaisseur de film sec de 120 µm au maximum.

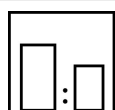
Rendement : 5,0 - 6,0 m²/l (pour 40 - 50 µm EFS)

Instructions d'emploi



Couleur

gris silex (env. RAL 7032)



Rapport de mélange

Durcisseur

Mipa Härter E 10 / 25

en poids (laque : durcisseur)

–

en volume (laque : durcisseur)

2 : 1



Durcisseur

pour le laquage complet

Mipa Härter E 25

pour le laquage partiel

Mipa Härter E 10



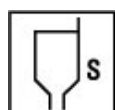
Vie en pot

10 h à 20 °C



Diluant

0 - 10 % Mipa EP-Verdünnung



Viscosité de pistolage

En utilisant le durcisseur Härter E 25, utiliser le diluant Mipa EP-Verdünnung. Il n'est pas nécessaire d'ajouter de diluant lors de l'utilisation de Härter E 10.

pistolet à gravité

18 - 22 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

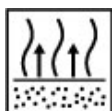
40 - 50 s



Mode d'application

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 - 3 | 0 - 10 |
| HVLP (basse pression) | – | 1,6 - 2 | 1,3 - 1,8 | 2 - 3 | 0 - 10 |
| Airmix / Airless | – | 100 - 120 | 0,23 - 0,33 | 1 - 2 | 0 - 5 |
| au pinceau, rouleau* | – | – | – | – | 0 - 5 |



Temps d'évaporation

5 - 8 min entre les passes
10 - 15 min avant le séchage au four

Épaisseur de film sec

15 - 20 µm (promoteur d'adhérence)
40 - 50 µm (primaire garnissant)
bis 100 µm (apprêt à poncer)



Temps de séchage

| température objet | hors poussière | sec au toucher | prêt au montage | ponçable | recouvrable |
|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------|----------|-------------|
| 20 °C (E 10) | 10 min | – | – | 12 h | 30 min |
| 60 - 80°C (E 10) | – | – | – | 30 min | – |
| 20 °C (E 25) | 30 min | – | – | 12 h | 1 h |
| 60 - 80°C (E 25) | – | – | – | 60 min | – |

Note

Stockage : pendant au moins 3 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. 540 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 suffisante.

Instructions d'emploi : *rouleaux appropriés : p. ex. rouleau à mohair, à poil, velours, Glattfilt, Rolloplan, non approprié : rouleau mousse.
Le support doit être propre, sec et sans graisse. Préparation de support : Tous les supports doivent être nettoyés au préalable avec Mipa Silikonentferner. Il est recommandé de nettoyer les supports zingués avec une solution ammoniacale.
Prétraitement : Poncer aluminium avec P 220, acier avec P 120. Après le ponçage nettoyer de nouveau soigneusement avec Mipa Silikonentferner. Pour une finition monocouche poncer à sec avec un papier abrasif P 400 ou à l'eau avec P 600. Pour une finition bicouche, il est conseillé d'utiliser le papier abrasif P 500 / 600 pour le ponçage à sec ou P 800 / 1000 pour le ponçage à l'eau. Après avoir mélangé les deux composants attendre 15 minutes et puis procéder à l'application.