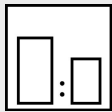


Emploi prévu

Primaire bi-composant à base de zinc phosphate et d'époxy pour acier, supports zingués, aluminium, PRV et supports minéraux. Approprié soit comme primaire pour les revêtements protecteurs contre les agents chimiques ou pour les revêtements sous-marins soit comme couche intermédiaire pour les primaires EP à base de poudre de zinc.

Combiné avec PU 250-XX, ce produit correspond aux exigences du comportement au feu des matériaux et des composants selon la norme EN 45545-2:2013 + A1:2015.

En combinaison avec Mipa PU 240-XX, ce produit peut être utilisé sans risque comme revêtement de surfaces en contact direct avec les aliments secs ou abrasifs (par exemple : les céréales) (ISEGA certificat: 63841 U 25).

Instructions d'emploi**Rapport de mélange****durcisseur**

EP 950-XX

en poids (laque : durcisseur)

5 : 1

en volume (laque : durcisseur)

3 : 1

**Durcisseur**

Mipa EP 950-10, EP 950-25

**Vie en pot**

avec durcisseur -10 env. 7 - 8 h à 20 °C

avec durcisseur -25 env. 7 - 9 h à 20 °C

**Diluant**

Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang

**Viscosité de traitement****pistolet à gravité**

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

30 - 40 s 4 mm DIN

**Mode d'application****mode d'application****durcisseur****pression
(bar)****buse
(mm)****nombre de
passes****dilution**

pistolet à gravité/ HVLP --

2,0 - 2,5

1,5 - 1,8

2 - 3

20 - 25 %

Airmix / Airless --

1,0 - 2,0

0,28 - 0,33

1 - 2

10 - 15 %

pression du matériau

100 - 120

pinceau, rouleau --

--

--

--

5 - 10 %

**Temps de séchage****durcisseur****température
objet****hors
poussière****sec au
toucher****prêt au
montage****ponçable****recouvrable**

--

20 °C

45 - 55 min

4 - 5 h

10 - 12 h

--

1 h

--

60 °C

--

--

45 min

--

--

Note**Caractéristiques :**

base de liant : résine époxy
extrait sec (% en poids) : ~ 68
extrait sec (% en volume) : ~ 45
viscosité de livraison DIN 53211 4 mm (en s) : thixotrope
densité DIN EN ISO 2811 (kg/l) : ~ 1,5
degré de brillant ISO 2813 à 60° (UB) : < 20 mat

Propriétés :

Protection active contre la corrosion (phosphate de zinc)
Application électrostatique possible
Excellente résistance aux sollicitations mécaniques et aux agents chimiques
Utilisable comme isolation de supports thermoplastiques
Résistance à la chaleur :
- Exposition temporaire : 180 °C
- Exposition permanente : 150 °C
Adhère sur acier, supports zingués, aluminium et PRV

Rendement théorique :

~ 36,8 m²/kg, 5:1 en poids avec EP 950-25, pour une épaisseur de film sec de 10 µm.
~ 48,0 m²/l, 5:1 en poids avec EP 950-25, pour une épaisseur de film sec de 10 µm.

Stockage :

Pendant au moins 3 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 :

< 450 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 tout trace d'agents de démoulage), poncer légèrement et dégraisser en utilisant Mipa Silikonentferner.

Structure proposée :

Acier, supports zingués, aluminium, PRV :

Couche de fond : **EP 100-20 avec une épaisseur de film sec de 50 - 70 µm ou avec une épaisseur de film sec de 25 - 30 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 contient au maximum les valeurs suivantes :

- Appliqué au pinceau/ rouleau avec 2K-EP-Härter EP 950-25: < 500 g/l de COV.
- Appliqué au pistolet avec 2K-EP-Härter EP 950-25: < 540 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 60 min à 20 °C et au plus tard après 14 jours. Après un séchage de plus de 14 jours, il faut effectuer un ponçage intermédiaire.

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 EP-Verdünnung.