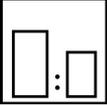


### Emploi prévu

Appliqué en couche épaisse, ce primaire bi-composant à base de phosphate de zinc et de résine époxy convient à l'application sur acier, supports zingués, aluminium, PRV et supports minéraux. Il est 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. Particulièrement conçu pour l'application airmix/airless.

### Instructions d'emploi

	<b>Rapport de mélange</b>						
	<b>durcisseur</b>	<b>en poids (laque : durcisseur)</b>	<b>en volume (laque : durcisseur)</b>				
	EP 964-10	1 : 1	–				
	<b>Durcisseur</b>						
	Mipa EP 964-10 2K-EP-Dickschichthärter						
	<b>Vue en pot</b>						
	env. 5 h à 20 °C avec durcisseur -10						
	<b>Diluant</b>						
	Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang						
	<b>Viscosité de traitement</b>						
	<b>pistolet à gravité</b>		<b>Airmix/Airless</b>				
	–		–				
	<b>Mode d'application</b>						
	<b>mode d'application</b>	<b>durcisseur</b>	<b>pression (bar)</b>	<b>buse (mm)</b>	<b>nombre de passes</b>	<b>dilution</b>	
	pistolet à gravité/ HVLP	–	2,0 - 2,5	1,5 - 2,5	2 - 3	5 - 10 %	
	Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,28 - 0,33	1 - 2	0 - 5 %	
	pression du matériau		100 - 120				
	pinceau, rouleau	–	–	–	–	0 - 5 %	
	<b>Temps de séchage</b>						
	<b>durcisseur</b>	<b>température objet</b>	<b>hors poussière</b>	<b>sec au toucher</b>	<b>prêt au montage</b>	<b>ponçable</b>	<b>recouvrable</b>
	–	20 °C	25 - 35 min	3 - 4 h	10 - 12 h	–	1 h
	–	60 °C	–	–	45 min	–	–

**Note**

<b>Caractéristiques :</b>	base de liant : extrait sec (% en poids) : extrait sec (% en volume) : viscosité de livraison DIN 53211 4 mm (en s) : densité DIN EN ISO 2811 (kg/l) : degré de brillant ISO 2813 à 60° (UB) :	résine époxy ~ 83 ~ 70 thixotrope ~ 1,5 < 20 mat
<b>Propriétés :</b>	Protection anticorrosion active (phosphate de zinc) Application électrostatique possible Utilisable comme isolation pour supports thermoplastique Applicable en couche épaisse (jusqu'à une épaisseur de film sec de 300 µm) Très bon durcissement complet même dans les couches épaisses Excellente résistance aux sollicitations mécaniques et chimiques Résistance à la chaleur : - Exposition temporaire : 180 °C - Exposition permanente : 150 °C Adhère au acier, aux supports zingués, à l'aluminium et à PRV	
<b>Rendement théorique :</b>	~ 38,6 m <sup>2</sup> /kg, 1:1 en poids avec EP 964-10, pour une épaisseur de film sec de 10 µm. ~ 52,9 m <sup>2</sup> /l, 1:1 en poids avec EP 964-10, pour une épaisseur de film sec de 10 µm.	
<b>Stockage :</b>	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.	
<b>COV :</b>	< 260 g/l.*	
<b>Conditions de mise en œuvre :</b>	À partir de + 10 °C et jusqu'à 80 % d'humidité relative. Assurer une ventilation appropriée.	
<b>Prétraitement support :</b>	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.	

### Structure proposée :

Système bicouche

Acier, supports zingués :

Couche de fond : EP 164-20 avec une épaisseur de film sec de 80 - 150 µm.

Couche de finition : \*\*PU 264-XX avec une épaisseur de film sec de 80 - 150 µm.

Aluminium, PRV :

Couche de fond : EP 164-20 avec une épaisseur de film sec de 50 - 70 µm.

Couche de finition : \*\*PU 264-XX avec une épaisseur de film sec de 80 - 150 µm.

Système tricouche

Acier, supports zingués :

Couche de fond : EP 164-20 avec une épaisseur de film sec de 80 - 150 µm.

Couche intermédiaire : EP 564-20 avec une épaisseur de film sec de 80 - 100 µm.

Couche de finition : \*\*PU 264-XX avec une épaisseur de film sec de 80 - 100 µm.

### Précisions particulières :

\*Ce produit présente au maximum les valeurs suivantes :

- Appliqué au pistolet avec 2K-EP-Dickschichthärter EP 964-10 : < 380 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 7 jours. Après un séchage de plus de 7 jours, il faut effectuer un ponçage intermédiaire.

En raison de la nature du système, des écarts de couleur peuvent être causés par la couleur du durcisseur EP 964-10 du système industriel Mipa Pro Mix®, en particulier en cas de teintes claires.

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.