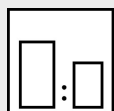


Emploi prévu

Primaire 2K polyuréthane-acrylique de haute qualité avec protection active contre la corrosion et excellente adhésion à l'acier, aux supports zingués et à l'aluminium. Recouvrable de toutes les peintures 1K et 2K. Ce produit peut être utilisé comme promoteur d'adhésion, primaire et apprêt, et permet également l'application mouillé sur mouillé.

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: 63843 U 25).

Instructions d'emploi



Rapport de mélange

durcisseur

PU 900-25, PU 912-XX

en poids (laque : durcisseur)

10 : 1

en volume (laque : durcisseur)

7 : 1



Durcisseur

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25



Vie en pot

avec durcisseur -25 env. 8-9 h à 20 °C



Diluant

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Viscosité de traitement

Pour appliquer des couches plus épaisses (utilisation comme apprêt avec une épaisseur de couche supérieure à 60 µm), réduisez de 5 % les données mentionnées relatives à l'ajout de diluant et utilisez une buse plus grande (jusqu'à 2 mm). Si vous l'utilisez comme promoteur d'adhérence (épaisseur de couche de 20 à 25 µm), augmentez de 10 % les données mentionnées relatives à l'ajout de diluant et utilisez une buse plus petite (1,3 - 1,5 mm).

pistolet à gravité

20 - 30 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 à gravité/ HVLP –

2,0 - 2,5

1,5 - 1,8

2 - 3

15 %

Airmix / Airless –

1,0 - 2,0

0,28 - 0,33

1 - 2

5 %

pression du matériau

100 - 120



Temps de séchage

durcisseur

température objet

hors poussière

sec au toucher

prêt au montage

ponçable

recouvrable

–

20 °C

25 - 30 min

50 - 60 min

5 - 6 h

–

50 - 60 min

–

60 °C

–

–

30 min

–

30 min

Une épaisseur de couche supérieure à 60 µm prolonge le temps de séchage.

Note

Caractéristiques :	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) :	système polyuréthane-acrylique ~ 66 ~ 47 170 - 190 ~ 1,4 < 20 mat
Propriétés :	À séchage rapide Haut pouvoir garnissant Application électrostatique possible Protection active contre la corrosion (phosphate de zinc) Résistance à la chaleur : - Exposition temporaire : 180 °C - Exposition permanente : 150 °C Adhérence à l'acier, aux supports zingués et à l'aluminium	
Rendement théorique :	~ 36,0 m²/kg, 10:1 en poids avec PU 900-25, pour une épaisseur de film sec de 10 µm. ~ 44,3 m²/l, 10:1 en poids avec PU 900-25, 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.	

Structure proposée :

Acier, supports zingués, aluminium :

Couche de fond : PU 100-20 avec une épaisseur de film sec de 40 - 50 µm ou avec une épaisseur de film sec de 20 - 25 µm sur aluminium.

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

Acier, supports zingués (pour une catégorie de corrosivité plus élevée) :

Couche de fond : PU 100-20 avec une épaisseur de film sec de 80 - 100 µm.

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 pistolet avec 2K-Härter PU 900-25 / PU 912-XX: < 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.

Lors de l'utilisation comme promoteur d'adhérence sur de l'aluminium dur, observer une épaisseur de film sec de 20 à 25 µm..

Recouvrable au plus tôt après 30 min à 60 °C ou 50 min à 20 °C et au plus tard après 4 semaines. Après un séchage de plus de 4 semaines, un ponçage intermédiaire est nécessaire.

Mipa offre également des durcisseurs et 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.