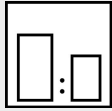


Emploi prévu

Mipa PU 216-90 est une couche de finition à deux composants à faible teneur en solvant, à base de résine acrylique, qui convient au revêtement de véhicules commerciaux, de machines de construction et de machines agricoles, ainsi que d'appareils et de machines.

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

PU 952-XX

PU 954-25

en poids (laque : durcisseur)

4 : 1

5 : 1

en volume (laque : durcisseur)

2,5 : 1

3 : 1

**Durcisseur**

Mipa PU 952-25, PU 952-35

Mipa PU 954-25 2K-PU-Härter

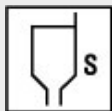
**Vie en pot**

avec durcisseur PU 952-25 env. 5 h à 20 °C

avec durcisseur PU 954-25 env. 3 h à 20 °C

**Diluant**

Mipa 2K-Verdünnung 9403 lang

**Viscosité de traitement**

Prêt à l'emploi après ajout de durcisseur, une viscosité d'application plus faible d'environ 20 s 4 mm DIN peut être obtenue en ajoutant 2 % de diluant Mipa 2K-Verdünnung 9403 lang.

pistolet à gravité

env. 35 - 40 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

env. 35 - 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

1,2 - 1,3

2

0 %

Airmix / Airless –

1,0 - 2,0

0,23 - 0,28

1

0 %

pression du matériau

100 - 120

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

–

20 °C

60 - 70 min

6 h

–

–

16 h

–

60 - 80 °C

–

–

45 min

–

–

Phase d'évaporation avant séchage forcé = 15 min/20 °C. Dureté finale après 7 jours (à 20 °C).

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 ~ 80 ~ 62 110 - 130 ~ 1,7 80 - 100 brillant
Propriétés :	Application électrostatique possible Haute résistance aux UV et aux intempéries Haute résistance aux solvants, huiles et carburants Très bon couverture des arêtes et stabilité verticale Bonne absorption de brouillard de pulvérisation Résistance à la chaleur : - Exposition temporaire : 180 °C - Exposition permanente : 150 °C Adhérence sur acier	
Rendement théorique :	~ 34,7 m²/kg, 5:1 en poids avec PU 954-25, pour une épaisseur de film sec de 10 µm. ~ 52,6 m²/l, 5:1 en poids avec PU 954-25, pour une épaisseur de film sec de 10 µm. ~ 31,2 m²/kg, 4:1 en poids avec PU 952-25, pour une épaisseur de film sec de 10 µm. ~ 46,1 m²/l, 4:1 en poids avec PU 952-25, 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 :	< 340 g/l.*	
Conditions de mise en œuvre :	À partir de + 10 °C et jusqu'à 80 % d'humidité relative. Assurer une ventilation adéquate.	
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 :

Système bi-couche

Acier, supports zingués, aluminium :

Couche de fond : **EP 106-20, EP 180-20 ou PU 111-20 avec une épaisseur de film sec de 50 - 70 µm.

Couche de finition : PU 216-90 avec une épaisseur de film sec de 50 - 60 µm.

Acier, supports zingués, aluminium :

Couche de fond : **EP 163-20 avec une épaisseur de film sec de 110 - 130 µm.

Couche de finition : PU 216-90 avec une épaisseur de film sec de 50 - 70 µm.

Précisions particulières :

*Ce produit présente au maximum les valeurs suivantes :

- Appliqué par pulvérisation avec le durcisseur PU 954-25 : 420 g/l de COV.

- Appliqué par pulvérisation avec le durcisseur PU 952-25: 450 g/l de COV.

**Autres Mipa primaires 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.

Vérifier la teinte avant l'application.

En cas d'une épaisseur de film humide >120 µm, le cloquage peut se produire en raison d'influences environnementales défavorables.

En cas d'application à l'aide d'un appareil Airmix / Airless, il est recommandé de tester au préalable l'appareil pour s'assurer de sa convenance. S'il y a micromousse ou cloquage pendant l'application avec un appareil Airmix / Airless, il est recommandé d'ajouter plus de diluant ou d'utiliser les additifs 2K-Systemzusatz PUA et PUS. De plus, l'épaisseur de couche doit être aussi basse que possible.

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.

Conditions de séchage :

Séchage à l'air : des changements significatifs dans les temps de séchage se produisent à des températures de séchage plus basses et à une humidité relative élevée. Si nécessaire, les paramètres de séchage doivent être déterminés par un revêtement test sur place.

Séchage forcé : en fonction de l'épaisseur du film humide, il faut déterminer les conditions de séchage (vitesse de l'air, air d'alimentation/évacuation, courbes de température).

Nettoyage du matériel :

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