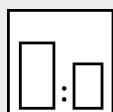


Emploi prévu

Applicable en couche épaisse, cette peinture polyuréthane-acrylique bi-composant en qualité HS est riche en corps solides et offre une protection active contre la corrosion ainsi qu'une excellente stabilité verticale jusqu'à une épaisseur de film sec de 250 µm. Elle est idéale pour la mise en peinture industrielle, en couche épaisse et de haute qualité de machines, composants, constructions et de machines de construction. Utilisable à l'intérieur et à l'extérieur. Adhésion directe sur acier et supports zingués.

Ce produit correspond aux exigences du comportement au feu des matériaux et des composants selon la norme EN 45545-2:2013 + A1:2015.

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

PU 914-XX
PU 916-XX

en poids (laque : durcisseur)

6 : 1
8 : 1

en volume (laque : durcisseur)

4 : 1
6 : 1

**Durcisseur**

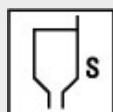
Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40
Mipa PU 916-10, PU 916-25

**Vie en pot**

avec les durcisseurs -10 env. 1 h à 20 °C
avec les durcisseurs -40 env. 5 h à 20 °C

**Diluant**

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40

**Viscosité de traitement**

Prêt à l'emploi après l'ajout de durcisseur, si nécessaire diluer avec Mipa 2K-Verdünnung.

pistolet à gravité**Airmix/Airless**

thixotrope

thixotrope

**Mode d'application**

mode d'application	durcisseur	pression (bar)	buse (mm)	nombre de passes	dilution
pistolet à gravité/ HVLP	–	2,0 - 2,2	1,5 - 2,5	2	0 %
Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,23 - 0,33	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	20 - 25 min	1 - 2 h	24 h	–	–
–	60 °C	–	–	30 min	–	–

Dureté finale après 5 - 6 jours (20 °C).

Version: fr 5/0224

Cette fiche technique sert d'information ! À notre connaissance, les données et les recommandations correspondent à l'état de la technique et s'appuient sur de longues années d'expérience dans la fabrication de nos produits. Mais elles ne dispensent pas l'utilisateur de l'obligation de vérifier au préalable, sous sa propre responsabilité et de manière appropriée l'aptitude du produit à l'utilisation visée dans les conditions prévalant. Les fiches de données de sécurité ainsi que les avertissements figurant sur l'étiquette du produit doivent être respectés. Nous nous réservons le droit de modifier et de compléter ces informations à tout moment sans notification préalable ou obligation d'actualisation.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Esselbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Note**Caractéristiques :**

base de liant :	système polyuréthane-acrylique
extrait sec (% en poids) :	~ 72
extrait sec (% en volume) :	~ 54
viscosité de livraison DIN 53211 4 mm (en s) :	thixotrope
densité DIN EN ISO 2811 (kg/l) :	~ 1,4
degré de brillant ISO 2813 à 60° (UB) :	70 - 80 brillant soyeux

Propriétés :

Application électrostatique possible
Protection active contre la corrosion (phosphate de zinc)
Haute résistance aux UV et aux intempéries
Très bonne résistance à l'eau, résistant au solvant
Haute résistance aux huiles et aux carburants
Haute stabilité verticale (jusqu'à env. 250 µm d'épaisseur de film sec)
Résistance à la chaleur : - Exposition temporaire : 180 °C
- Exposition permanente : 150 °C
Adhère sur acier
Adhérence sur supports zingués: Gt 0 - 1

Rendement théorique :

~ 43,3 m ² /kg, 8:1 en poids avec PU 916-25, pour une épaisseur de film sec de 10 µm.
~ 55,4 m ² /l, 8:1 en poids avec PU 916-25, pour une épaisseur de film sec de 10 µm.
~ 41,6 m ² /kg, 6:1 en poids avec PU 914-25, pour une épaisseur de film sec de 10 µm.
~ 51,9 m ² /l, 6:1 en poids avec PU 914-25, 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 :

< 430 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 2 1/2, enlever les résidus de sablage et peindre la surface le plus tôt possible.
- Dérouillage manuel selon degré de soin St 3.
- Dégraissage 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 :

- Dégraissage avec Mipa 2K-Verdünnung, poncer minutieusement à l'aide d'un papier abrasif P 360/400 et nettoyer ensuite avec Mipa Silikonentferner.

Version: fr 5/024

Cette fiche technique sert d'information ! À notre connaissance, les données et les recommandations correspondent à l'état de la technique et s'appuient sur de longues années d'expérience dans la fabrication de nos produits. Mais elles ne dispensent pas l'utilisateur de l'obligation de vérifier au préalable, sous sa propre responsabilité et de manière appropriée l'aptitude du produit à l'utilisation visée dans les conditions prévalant. Les fiches de données de sécurité ainsi que les avertissements figurant sur l'étiquette du produit doivent être respectés. Nous nous réservons le droit de modifier et de compléter ces informations à tout moment sans notification préalable ou obligation d'actualisation.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Esselbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Structure proposée :

Système monocouche
Acier, supports zingués :
PU 266-70 avec une épaisseur de film sec de 80 - 150 µm.

Système bicouche
Acier, supports zingués, aluminium :
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 266-70 avec une épaisseur de film sec de 80 - 150 µm.

Système tricouche
Acier, supports zingués :
Couche de fond: **EP 100-20 avec une épaisseur de film sec de 50 - 70 µm.
Couche intermédiaire : EP 564-20 avec une épaisseur de film sec de 80 - 150 µm.
Couche de finition : PU 266-70 avec une épaisseur de film sec de 80 - 150 µm.

Précisions particulières :

*Ce produit contient au maximum les valeurs suivantes :

- Appliquée par pulvérisation avec les durcisseurs PU 916-XX : < 440 g/l de COV.
- Appliquée par pulvérisation avec les durcisseurs PU 914-XX : < 460 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.

Une pigmentation (p. ex. teintes pastels pour façades) particulièrement résistante aux rayons UV est disponible sur demande.

Vérifier la teinte avant l'application.

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.

Dépendant du durcisseur utilisé et des conditions d'applications, le brillant peut s'avérer supérieur ou inférieur. Les valeurs mentionnées se réfèrent aux séries de durcisseurs : PU 914-XX.

Nettoyage du matériel :

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