

Emploi prévu

Mipa Weld-Primer est une primaire en couche mince avec une très bonne adhérence sur l'acier, le fer et les supports galvanisés. Mipa Weld-Primer convient à de nombreux procédés de soudage tels que le soudage MIG, le soudage TIG ou encore le soudage par points. Grâce au séchage très rapide, les travaux de soudage peuvent déjà commencer peu après l'application. En raison de sa teneur très élevée en pigments actifs, Mipa Weld-Primer garantit une protection anticorrosion très élevée et couvre déjà en couches minces. Avec la variante zinc, les propriétés de protection contre la corrosion sur le fer et l'acier sont plus élevées en raison des propriétés de protection active contre la corrosion, tandis qu'avec Mipa Weld-Primer, le cuivre possède une conductivité plus élevée.

Instructions d'emploi



Support

fer, acier et zinc

Prétraitement / Nettoyage

Nettoyer préalablement avec Mipa Silikonentferner.
Des informations détaillées sont disponibles au point "Prétraitement du support".

Caractéristiques

Très haut pouvoir couvrant
Séchage rapide
Recouvrable de tous les systèmes de peinture de finition courants mono- et bi-composant à base de solvant et d'eau
Soudable avec divers procédés de soudage tels que MIG, TIG ou soudage par points
Excellente adhérence
Très haute protection contre la corrosion
Très bonne conductivité

Couleur / degré de brillant

Zinc (0007), cuivre (0008) / mat



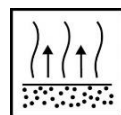
Préparation

Agiter vigoureusement pendant 1 - 2 min avant utilisation!



Application

Vaporiser pour tester - Distance de pulvérisation env. 20 - 30 cm
1 - 2 passes, épaisseur de la couche sèche 10 - 20 µm
Soudable jusqu'à une épaisseur de couche sèche maximale de 20 µm



Temps d'évaporation

3 - 5 min entre les passes



Après utilisation

Après utilisation, purger l'aérosol tête en bas, afin d'éviter le séchage de la peinture dans la tête de buse.



Temps de séchage à 20 °C

Hors poussière après env. 5 min

Soudable après env. 20 min



Traitement ultérieur

Ponçage à sec: Pour les peintures de finition 1 couche P 400
Pour les peintures de finition à 2 couches P 500 - 600



Ponçage à l'eau: Pour les laques de finition 1 couche P 600
Pour les peintures de finition à 2 couches P 800 - 1000

Conditions de mise en œuvre

A partir de +10 °C et jusqu'à 80 % d'humidité relative de l'air. Assurer une ventilation adéquate.

Stockage

Pendant 2 ans, si le produit est conservé bien fermé dans un endroit frais et sec.

Législation COV

Valeur limite de l'UE pour le produit (cat. B/e): 840 g/l
Ce produit contient au maximum 750 g/l de COV.

Consignes de sécurité

Voir la fiche de données de sécurité

Instructions d'emploi

Ne pas recouvrir de matériaux en polyester.

Peut être sursoudé jusqu'à une épaisseur de couche sèche maximale de 20 µm

Prétraitement du support:

Le support doit être propre et sec. Enlever toute trace d'huile, de graisse, de rouille, de couche d'oxyde, de calamine ainsi que toute autre substance altérant le revêtement!

Enlever les anciennes peintures ou couches de fond qui n'ont pas durci ou qui ne sont pas stables.

Ne pas appliquer sur des supports thermoplastiques.

Supports en acier:

1. Nettoyage préalable avec Mipa Silikonentferner.
2. Ensuite, poncer à sec avec P 180.
3. Pour finir, dégraisser avec Mipa Silikonentferner.

Supports zingués (galvanisation des bobines d'acier en continu/ galvanisation à chaud en continu) et électrozingage:

1. Nettoyage préalable avec Mipa Silikonentferner.
2. Ensuite, poncer à sec avec P 220.
3. Pour finir, dégraisser avec Mipa Silikonentferner.

Supports zingués (galvanisation des éléments/ galvanisation par trempage à chaud en discontinu) nettoyage avec la solution d'ammoniac Mipa Zinkreiniger:

1. Mélanger Mipa Zinkreiniger 1 : 1 avec de l'eau.
2. Poncer soigneusement à l'aide d'un non-tissé synthétique au corindon humide jusqu'à ce que la surface ait un aspect mat.
3. Laisser agir la suspension grise métallique pendant environ 10 minutes.
4. Poncer à nouveau.
5. À la fin, rincer abondamment à l'eau et laisser sécher la surface.