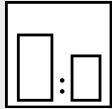


Uso previsto

Smalto monostrato acrilico poliuretanico 2K con protezione attiva contro la corrosione, elevata brillantezza e rapida essiccazione in qualità HS. Particolarmente adatto per il rivestimento monostrato di alta qualità di macchine, telai, componenti, costruzioni, all'interno e all'esterno. Adesione diretta su acciaio, supporti zincati e alluminio.

Istruzioni di applicazione**Rapporto di miscela****catalizzatore****in peso
(vernice : catalizzatore)****in volume
(vernice : catalizzatore)**PU 900-25, PU 912-XX,
PU 933-10

5 : 1

4 : 1

PU 914-XX

8 : 1

6 : 1

PU 916-XX, A 60

10 : 1

8 : 1

**Catalizzatore**

Mipa PU 900-25, PU 912-10, PU 912-25, PU 912-40, PU 933-10

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

Mipa PU 916-10, PU 916-25

Mipa PUR Plus-Härter A 60

**Pot life**

con indurente -10 ca. 1,5 h a 20 °C

con indurente A 60 ca. 8 h a 20 °C

**Diluente**

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40

**Viscosità di lavorazione****pistola a gravità**

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

40 - 50 s 4 mm DIN

**Modo di applicazione****modo di applicazione****catalizzatore****pressione in
bar (psi)****ugello in
mm
(pollici)****numero
mani****diluizione**

Pistola a gravità/ HVLP

PU 900 / 912 /
9332,0 - 2,2
(30 - 32)1,2 - 1,3
(0,04 - 0,05)

2 - 4

15 - 20 %

Pistola a gravità/ HVLP

PU 914 / 916

2,0 - 2,2
(30 - 32)1,5 - 2,0
(0,06 - 0,08)

1 - 3

5 - 10 %

Airmix / Airless

PU 900 / 912 /
933Pressione
del materiale
100 (1500)0,23 - 0,28
(0,009 -
0,011)

1

0 - 10 %

Airmix / Airless

PU 914 / 916

Pressione
del materiale
100 (1500)0,23 - 0,28
(0,009 -
0,011)

1

0 - 5 %

Pennello, rullo*

A 60

--

--

--

0 - 5 %

**Tempo di essiccazione**

catalizzatore	temperatura oggetto	fuori polvere	secco al tatto	pronto al montaggio	carteggiabile	sovraverniciabile
-10	20 °C	10 - 15 min	2 - 3 h	12 h	—	—
-10	60 °C	—	20 min	30 - 40 min	—	—
-25	20 °C	20 min	5 - 6 h	16 h	—	—
-25	60 °C	—	30 min	45 min	—	—
-40 / A 60	20 °C	1,5 - 2 h	8 - 10 h	24 h	—	—
-40 / A 60	60 °C	—	—	1 h	—	—
PU 933-10	20 °C	1,5 - 2 h	2 - 3 h	12 h	—	—

Completamente indurito dopo 7 - 8 giorni (a 20 °C).

Nota**Caratteristiche:**

base di legante: sistema poliuretanico acrilico
contenuto di solidi (% in peso): ~ 69
contenuto di solidi (% in volume): ~ 51
viscosità di fornitura DIN 53211 4 mm (in s): tixotropico
densità DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,4
grado di brillantezza ISO 2813 a 60° (GU): 80 - 90 lucido

Caratteristiche:

Applicabile in strati spessi
Protezione anticorrosiva attiva (fosfato di zinco)
Applicazione elettrostatica è possibile
Alta resistenza all'acqua
Alta resistenza alle raggi UV ed agli agenti atmosferici
Resistenza al calore:
- Esposizione momentanea: 180 °C
- Esposizione permanente: 150 °C
Aderisce ad acciaio, supporti zincati e alluminio

Resa teorica :

~ 43,9 m²/kg, 10:1 in peso con A 60, ad uno spessore del film secco di 10 µm.
~ 54,1 m²/l, 10:1 in peso con A 60, ad uno spessore del film secco di 10 µm.
~ 38,6 m²/kg, 5:1 in peso con PU 912-25, ad uno spessore del film secco di 10 µm.
~ 45,0 m²/l, 5:1 in peso con PU 912-25, ad uno spessore del film secco di 10 µm.

Stoccaggio:

Per almeno 3 anni nelle condizioni originali di imballaggio. Condizioni ottimali di conservazione tra + 5 °C e + 25 °C, evitare la luce solare diretta. Altre condizioni di stoccaggio possono portare a proprietà indesiderate del materiale.

COV:

Applicato a spruzzo con il indurente PU 916-XX: < 420 g/l di COV.

Condizioni per l'applicazione: Da + 10 °C ed un'umidità relativa fino al 80 %. Assicurare una ventilazione adeguata.

Pretrattamento del supporto: Rimuovere tutte le tracce di olio e di grasso, ruggine, scaglia di laminazione, calamina, come anche altre sostanze che alterano il rivestimento!

Attenzione: Un'adesione diretta non può essere data per scontata a causa di molto diversi tipi di acciaio, leghe, rivestimenti metallici e strati di conversione. Perciò è necessario di effettuare prove preliminari sul supporto originale per verificare l'adesione.

Acciaio:

- Effettuare la sabbiatura a metallo quasi bianco Sa 2½, rimuovere i residui della sabbiatura e verniciare la superficie il più presto possibile.
- Pulizia con attrezzi meccanici al grado St 3.
- Sgrassare con Mipa WBS Reiniger o Mipa Silikonentferner.

Supporti zincati:

- Pulire la superficie mediante lavaggio con il detergente all'ammoniaca Mipa Zinkreiniger.
- Sabbiatura di irruvidimento (sweep blast).

Alluminio:

- Sgrassare con Mipa 2K-Verdünnung, carteggiare con una carta abrasiva P 360/400 e pulire poi con Mipa Silikonentferner.

Cicli di verniciatura proposti: Sistema monostrato
Acciaio, supporti zincati, alluminio:
PU 215-80 con uno spessore del film secco di 60 - 100 µm.

Sistema bistrato

Acciaio, supporti zincati, alluminio:

Mano di fondo: ***EP 100-20 con uno spessore del film secco di 50 - 70 µm o su alluminio con uno spessore del film secco di 25 - 30 µm.

Mano di finitura: PU 215-80 con uno spessore del film secco di 50 - 60 µm.

Note particolari:

*Appropriato: p.es. mohair, rullo a setole, velluto, rullo Glattfilt, rullo Rolloplan, rullo in schiuma.

**Ci sono altri Mipa Primer disponibili. Rivolgersi al Suo consulente specializzato o al nostro servizio tecnico.

Solo per uso professionale.

I dettagli dei paragrafi - Cicli di verniciatura proposti, Caratteristiche, Resa teorica, COV - si riferiscono alla tonalità di colore RAL 7035. Per altre tonalità di colore, possono differire.

Una pigmentazione (p. es. colori pastelli per facciate) particolarmente resistente ai raggi UV è disponibile su richiesta.

Prima dell'applicazione, controllare la tonalità.

In caso di applicazione con un dispositivo Airmix / Airless, si consiglia di testare prima il dispositivo per verificarne l'idoneità. Se è presente microschiuma o vesciche durante l'applicazione con Airmix / Airless, si consiglia di aggiungere più diluente o utilizzare gli Mipa offre anche appropriati indurenti e detergenti per l'applicazione con un sistema di miscelazione e dosaggio elettronico per prodotti bicomponenti. Si prega di mettersi in contatto con il suo consulente tecnico o il nostro servizio tecnico.

Per ottimizzare la distensione e per ridurre la formazione di bolle durante l'applicazione a rullo, suggeriamo di aggiungere il 5 % di Mipa 2K-Systemzusatz PUS. Miscelare bene il Mipa 2K-Systemzusatz PUS con lo smalto per evitare la formazione di crateri. Generalmente, considerate i suggerimenti seguenti per l'applicazione a rullo:

- Prima dell'uso, passare il rullo sul lato adesivo di un nastro per rimuovere i pelucchi, peli, ecc.
- Prima di appoggiare il rullo sulla superficie, inzuppare bene il rullo di vernice e passarlo sulla griglia per lasciare sfuggire l'aria.
- Non applicare in presenza di insolazione diretta o sulle superfici riscaldate. Le temperature ambiente e dell'oggetto devono essere tra + 10 °C e + 25 °C al massimo.
- L'applicazione deve essere effettuata solo con il tempo secco: senza pioggia, rugiada o nebbia.
- Arrotondare il rullo in modo uniforme e non troppo veloce, eliminare bolle persistenti rotolando lentamente con una bassa pressione di contatto.
- Evitare di applicare strati troppo spessi.
- A causa del sistema, questo prodotto non è adatto all'applicazione su grandi superfici.

Secondo il catalizzatore utilizzato e le condizioni di applicazione, il grado di brillantezza potrebbe essere superiore o inferiore. I valori indicati si riferiscono ai catalizzatori di serie. „PU 914-XX“.

Pulizia degli attrezzi:

Pulire gli attrezzi con Mipa Nitroverdünnung subito dopo l'uso.