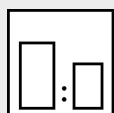


Uso previsto

Primer acrilico epossidico bicomponente al fosfato di zinco per il rivestimento di acciaio, supporti zincati, alluminio, vetroresina e rivestimenti cataforetici. Il suo eccezionale potere riempitivo e la resistenza ai solventi e agli agenti chimici rendono questo prodotto particolarmente adatto al rivestimento di alta qualità di macchine e dispositivi molto sollecitati. Inoltre, questo primer può essere sovraverniciato con le finiture Mipa 2K dopo un'essiccazione di soli 20 minuti a temperatura ambiente.

Istruzioni di applicazione**Rapporto di miscela
catalizzatore**

PU 914-XX

**in peso
(vernice : catalizzatore)**

6 : 1

**in volume
(vernice : catalizzatore)**

4 : 1

**Catalizzatore**

Mipa PU 914-10, PU 914-25

**Pot life**

con catalizzatore -10 circa 2,5 - 3 h a 20 °C

**Diluyente**

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40

**Viscosità di lavorazione
pistola a gravità**

30 - 40 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

50 - 60 s 4 mm DIN

**Modo di applicazione**

modo di applicazione	catalizzatore	pressione (bar)	ugello (mm)	numero mani	diluizione
pistola a gravità / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,5 - 1,8	2 - 3	10 - 20 %
Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,28 - 0,33	1 - 2	< 10 %
pressione del materiale		100 - 120			

**Tempo di essiccazione**

cataliz- zatore	temperatura oggetto	fuori polvere	secco al tatto	pronto al montaggio	carteg- giabile	sovraverni- ciabile
-10	20 °C	20 - 30 min	60 - 90 min	24 h	5 h	20 min
-10	60 °C	–	–	1 h	–	–
-25	20 °C	ca. 50 min	ca. 2 h	24 h	12 h	40 min
-25	60 °C	–	–	1 h	–	–

Nota

Caratteristiche:	base di legante: contenuto di solidi (% in peso): contenuto di solidi (% in volume): viscosità di fornitura DIN 53211 4 mm (in s): densità DIN EN ISO 2811 (kg/l): grado di brillantezza ISO 2813 a 60° (GU):	resina acrilica epossidica ~ 80 ~ 60 tixotropico ~ 1,8 < 20 opaco
Caratteristiche:	Rapidamente pronto per la sovraverniciatura Eccellente protezione anticorrosiva, contiene fosfato di zinco Eccellente potere riempitivo Sovraverniciabile bagnato su bagnato Molto buon assorbimento fumi Pellicola molto elastica, buona resistenza all'urto Ai solventi e agli agenti chimici Resistenza al calore: - Esposizione momentanea: 180 °C - Esposizione permanente: 150 °C Adesione su acciaio, supporti zincati, alluminio, vetroresina e rivestimenti cataforetici	
Resa teorica :	~ 37,6 m²/kg, 6:1 in peso con PU 914-10, ad uno spessore del film secco di 10 µm. ~ 55,5 m²/l, 6:1 in peso con PU 914-10, ad uno spessore del film secco di 10 µm.	
Stoccaggio:	Per almeno 2 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:	< 375 g/l.*	
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.

Vetroresina:

- Pulire (rimuovere tutti i residui di distaccanti), se necessario, carteggiare leggermente e sgrassare con Mipa Silikonentferner.

Rivestimenti cataforetici:

- Pulire, carteggiare leggermente e sgrassare con Mipa Silikonentferner.

Cicli di verniciatura proposti: Acciaio, supporti zincati, alluminio, rivestimenti cataforetici, vetroresina:
Mano di fondo: EA 100-20 con uno spessore del film secco di 70 - 110 µm o con uno spessore del film secco di 40 - 60 µm su alluminio.
Mano di finitura: **PU 200-XX / PU 240-XX con uno spessore del film secco di 50 - 60 µm.

Note particolari:

*Questo prodotto ha al massimo i valori seguenti:

- Applicato a spruzzo con 2K-PU-Härter PU 914-XX: < 480 g/l di COV.

**Ci sono altri Mipa Finiture 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.

Sovraverniciabile al più presto dopo 20 min a 20 °C e al più tardi dopo 4 settimane. Se il tempo di essiccazione è più lungo di 4 settimane, è necessaria una carteggiatura intermedia.

Può essere ricoperto di stucco dopo 60 minuti di asciugatura a 60 °C.

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.

Pulizia degli attrezzi:

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

Versione: it 12/0624

La scheda tecnica è stata redatta solo a scopo informativo! Per quanto ci risulta, i dati e le raccomandazioni corrispondono allo stato dell'arte e si basano su anni di esperienza nella fabbricazione dei nostri prodotti. Essi non sollevano l'utilizzatore dal suo obbligo di verificare a regola d'arte e sotto propria responsabilità l'idoneità e l'impiego dei nostri prodotti per lo scopo d'utilizzo previsto nelle condizioni prevalenti. Le schede di dati di sicurezza come anche le avvertenze sull'etichetta del prodotto devono essere rispettate. Ci riserviamo il diritto di modificare o completare il contenuto delle informazioni in qualsiasi momento senza preavviso o obbligo di aggiornamento.

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