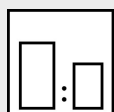


Uso previsto

Fondo bicomponente a base di resine epossidiche e fosfato di zinco per acciaio, supporti zincati, alluminio, vetroresina e supporti minerali. Utilizzabile sia come fondo per rivestimenti resistenti alle sostanze chimiche e per rivestimenti delle superfici immerse in acqua sia come mano intermedia per fondi epossidici a base di polvere di zinco.

Combinato con PU 250-XX, questo prodotto corrisponde ai requisiti per il comportamento al fuoco di materiali e componenti in ossequio alla norma EN 45545-2:2013 + A1:2015.

In combinazione con Mipa PU 240-XX, questo prodotto può essere tranquillamente utilizzato per il rivestimento di superfici a diretto contatto con alimenti secchi o abrasivi (p. es. cereali) (certificato ISEGA: 63841 U 25).

Istruzioni di applicazione**Rapporto di miscela****catalizzatore****in peso
(vernice : catalizzatore)****in volume
(vernice : catalizzatore)**

EP 950-XX

5 : 1

3 : 1

**Catalizzatore**

Mipa EP 950-10, EP 950-25

**Pot life**

con catalizzatore -10 ca. 7 - 8 h a 20 °C

con catalizzatore -25 ca. 7 - 9 h a 20 °C

**Diluente**

Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang

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

20 - 30 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

30 - 40 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	20 - 25 %
Airmix / Airless	—	1,0 - 2,0	0,28 - 0,33	1 - 2	10 - 15 %
pressione materiale	—	100 - 120			
pennello, rullo	—	—	—	—	5 - 10 %

**Tempo di essiccazione**

cataliz- zatore	temperatura oggetto	fuori polvere	secco al tatto	pronto al montaggio	carteg- giabile	sovraverni- ciabile
—	20 °C	45 - 55 min	4 - 5 h	10 - 12 h	—	1 h
—	60 °C	—	—	45 min	—	—

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 epossidica ~ 68 ~ 45 tissotropico ~ 1,5 < 20 opaco
Caratteristiche:	Protezione attiva contro la corrosione (fosfato di zinco) Applicazione elettrostatica è possibile Eccellente resistenza alle sollecitazioni meccaniche e chimiche Indicato per l'isolamento dei supporti termoplastici Resistenza al calore: - Esposizione momentanea: 180 °C - Esposizione permanente: 150 °C Aderisce su acciaio, supporti zincati, alluminio e vetroresina	
Resa teorica :	~ 36,8 m²/kg, 5:1 in peso con EP 950-25, ad uno spessore del film secco di 10 µm. ~ 48,0 m²/l, 5:1 in peso con EP 950-25, 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:	< 450 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), carteggiare leggermente e sgrassare con Mipa Silikonentferner.	

Cicli di verniciatura proposti: Acciaio, supporti zincati, alluminio, vetroresina:
Mano di fondo: EP 100-20 con uno spessore del film secco di 50 - 70 µm o
con uno spessore del film secco di 25 - 30 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 contiene al massimo i valori seguenti:

- Applicato a pennello/ rullo con 2K-EP-Härter EP 950-25: < 500 g/l di COV.
- Applicato a spruzzo con 2K-EP-Härter EP 950-25: < 540 g/l di COV.

**Ci sono altre 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 60 min a 20°C e al più tardi dopo 14 giorni. Se il
tempo di essiccazione è più lungo di 14 giorni, è necessaria una carteggiatura
intermedia.

Mipa offre anche appropriati 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 EP-Verdünnung subito dopo l'uso .