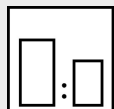


Uso previsto

Il fondo ad alto spessore bicomponente a base di resine epossidiche e fosfato di zinco è ideale per acciaio, supporti zincati, alluminio, vetroresina e supporti minerali. Utilizzabile sia come mano di fondo anche 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. Particolarmente adatto all'applicazione Airmix/Airless.

Istruzioni di applicazione**Rapporto di miscela****catalizzatore**

EP 964-10

**in peso
(vernice : catalizzatore)**

1 : 1

**in volume
(vernice : catalizzatore)**

—

**Catalizzatore**

Mipa EP 964-10 2K-EP-Dickschichtthärter

**Pot life**

con catalizzatore -10 ca. 5 h a 20 °C

**Diluente**

Mipa EP-Verdünnung, Mipa EP-Verdünnung lang

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

—

Airmix/Airless

—

**Modo di applicazione**

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

**Tempo di essiccazione**

catalizzatore	temperatura oggetto	fuori polvere	secco al tatto	pronto al montaggio	carteg- giabile	sovraverni- ciabile
—	20 °C	25 - 35 min	3 - 4 h	10 - 12 h	—	1 h
—	60 °C	—	—	45 min	—	—

Nota**Caratteristiche:**

base di legante: resina epossidica
contenuto di solidi (% in peso): ~ 83
contenuto di solidi (% in volume): ~ 70
viscosità di fornitura DIN 53211 4 mm (in s): tissotropico
densità DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,5
grado di brillantezza ISO 2813 a 60° (GU): < 20 opaco

Caratteristiche:

Protezione anticorrosiva attiva (fosfato di zinco)
Applicazione elettrostatica è possibile
Indicato per l'isolamento dei supporti termoplastici
Applicabile in strati spessi (fino ad uno spessore del film secco di 300 µm)
Buonissimo essiccamento anche se applicata in strati spessi
Eccellente resistenza alle sollecitazioni meccaniche e chimiche
Resistenza al calore:
- Esposizione momentanea: 180 °C
- Esposizione permanente: 150 °C
Aderisce all'acciaio, ai supporti zincati, all'alluminio e alla vetroresina

Resa teorica :

~ 38,6 m²/kg, 1:1 in peso con EP 964-10, ad uno spessore del film secco di 10 µm.
~ 52,9 m²/l, 1:1 in peso con EP 964-10, 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:

< 260 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.

Cicli di verniciatura proposti: Sistema bistrato
Acciaio, supporti zincati:
Mano di fondo: EP 164-20 con uno spessore del film secco di 80 - 150 µm.
Mano di finitura: **PU 264-XX con uno spessore del film secco di 80 - 150 µm.

Alluminio, vetroresina:
Mano di fondo: EP 164-20 con uno spessore del film secco di 50 - 70 µm.
Mano di finitura: **PU 264-XX con uno spessore del film secco di 80 - 150 µm.

Sistema tristrato
Acciaio, supporti zincati:
Mano di fondo: EP 164-20 con uno spessore del film secco di 80 - 150 µm.
Mano intermedia: EP 564-20 con uno spessore del film secco di 80 - 100 µm.
Mano di finitura: **PU 264-XX con uno spessore del film secco di 80 - 100 µm.

Note particolari:

*Questo prodotto ha al massimo i valori seguenti:
- Applicato a spruzzo con 2K-EP-Dickschicht Härter EP 964-10: < 380 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 60 min a 20°C e al più tardi dopo 7 giorni. Se il tempo di essiccazione è più lungo di 7 giorni, è necessaria una carteggiatura intermedia.

A causa del sistema, il colore dell'indurente EP 964-10 può causare deviazioni di colore nel sistema Mipa Pro Mix® Industry, in particolare in caso di tonalità chiari.

Mipa offre anche detergenti appropriati 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. .