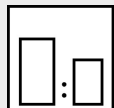


Uso previsto

Smalto monostrato acrilico poliuretano 2K con protezione attiva contro la corrosione 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

PU 900-25, PU 912-XX,
PU 933-10

PU 914-XX

PU 916-XX, A 60

in peso
(vernice : catalizzatore)

5 : 1

8 : 1

10 : 1

in volume
(vernice : catalizzatore)

4 : 1

6 : 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



Diluyente

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

modo di applicazione	catalizzatore	pressione in bar (psi)	ugello in mm (pollici)	numero mani	diluizione
Pistola a gravità / HVLP	PU 900 / 912 / 933	2,0 - 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 / 933	Pressione 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 poliuretano acrilico
 contenuto di solidi (% in peso): ~ 68
 contenuto di solidi (% in volume): ~ 50
 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): 50 - 60 semilucido

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 :

~ 43,8 m²/kg, 10:1 in peso con A 60, ad uno spessore del film secco di 10 µm.
 ~ 53,5 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.
 ~ 44,5 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 215-50 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 215-50 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.