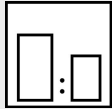


Uso previsto

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 912-XX, PU 933-10

3 : 1

3 : 1

PU 914-XX

5 : 1

4 : 1

PU 916-XX

6 : 1

5 : 1

A 60

6 : 1

6 : 1

**Catalizzatore**

Mipa 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

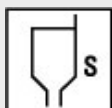
**Pot life**

con indurente -10 circa 1,5 ore a 20 °C

con indurente A 60 circa 4 ore 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

20 - 25 s 4 mm DIN

Raccomandazione: 25 s 4 mm DIN

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

pistola a gravità/ HVLP

PU 912 / 933

2,0 - 2,5

1,2 - 1,3

2 - 4

15 - 20 %

pistola a gravità/ HVLP

PU 914 / 916

2,0 - 2,2

1,5 - 2,0

1 - 3

5 - 10 %

Airmix / Airless

PU 912-40

1,0 - 2,0

0,23 - 0,28

1

0 - 10 %

pressione del materiale

100 - 120

pressione del materiale
(raccomandazione)MV 3:1 in peso
con PU 912-402,5
100

Wagner 9/60

1

5 % 2K-Vdg.
V 40

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	—	—

La durezza finale viene raggiunta dopo 7 - 8 giorni (20 °C).

Nota**Caratteristiche:**

base di legante: Sistema poliuretano-acrilico
contenuto di solidi (% in peso): ~ 73
contenuto di solidi (% in volume): ~ 57
viscosità di fornitura DIN 53211 4 mm (in s): 40 - 60
densità DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 1,4
grado di brillantezza ISO 2813 a 60° (GU): > 90 brillante

Caratteristiche:

Protezione attiva contro la corrosione (fosfato di zinco)
Lavorabile elettrostaticamente
Elevata resistenza all'acqua
Elevata resistenza ai raggi UV e agli agenti atmosferici
Resistenza al calore (esposizione momentanea): 180 °C
Resistenza al calore (esposizione permanente): 150 °C
Aderenza su acciaio, supporti zincati e alluminio

Resa teorica :

~ 45,3 m²/kg, 5:1 in peso con PU 914-XX, con uno spessore dello strato secco di 10 µm.
~ 54,5 m²/l, 5:1 in peso con PU 914-XX, con uno spessore dello strato secco di 10 µm.
~ 39,7 m²/kg, 3:1 in peso con PU 912-XX, con uno spessore dello strato secco di 10 µm.
~ 45,6 m²/l, 3:1 in peso con PU 912-XX, con spessore dello strato secco di 10 µm.

Stoccaggio:

Almeno 3 anni nella confezione originale chiusa. Condizioni di conservazione ottimali tra + 5 °C e + 25 °C, evitare l'esposizione diretta ai raggi solari. Condizioni di conservazione diverse possono causare caratteristiche indesiderate del materiale.

COV:

< 360 g/l. **

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

Pretrattamento del supporto: Rimuovere olio, grasso, ruggine, scorie di laminazione, incrostazioni e altre sostanze che potrebbero compromettere il funzionamento e la verniciatura!

Attenzione: a causa dei diversi tipi di metallo, leghe, rivestimenti metallici e strati di conversione ecc., non è possibile garantire automaticamente un'adesione diretta. È quindi necessario eseguire una prova di adesione sul supporto originale.

Acciaio:

- Sabbatura secondo il grado di pulizia Sa 2½, rimuovere i residui di sabbatura e verniciare tempestivamente.
- Rimozione manuale della ruggine secondo il grado di pulizia St 3.
- Sgrassare con Mipa WBS Reiniger o Mipa Silikonentferner.

Supporti zincati:

- Lavaggio con agente tensioattivo ammoniacale con Mipa Zinkreiniger.
- Sabbatura di irruvidimento (sweep blast).

Alluminio:

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

Cicli di verniciatura proposti: sistema monostrato

Acciaio, supporti zincati, alluminio:

PU 215-90 con spessore dello strato secco di 50 - 60 µm.

sistema bistrato

Acciaio, supporti zincati, alluminio:

Primer: ***EP 100-20 con spessore dello strato secco di 50 - 70 µm o con spessore dello strato secco di 25 - 30 µm su alluminio

Verniciatura di finitura: PU 215-90 con spessore dello strato secco di 50 - 60 µm.

Note particolari:

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

**Questo prodotto contiene al massimo i seguenti valori di COV:

- Applicato a pennello/ rullo con il indurente A 60: < 420 g/l
- Applicato a spruzzo con il indurente PU 916-XX: < 420 g/l
- Applicato a spruzzo con il indurente PU 912-XX: < 500 g/l

***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 apparecchi Airmix/Airless, si consiglia di verificare l'idoneità del tipo di apparecchio utilizzato. Se durante l'applicazione con apparecchi Airmix/Airless si dovesse verificare la formazione di microbolle o di bolle, si consiglia di aggiungere una maggiore quantità di diluente o di utilizzare gli additivi per sistemi bicomponenti PUA e PUS. Inoltre, lo spessore dello strato deve essere il più sottile possibile.

Se necessario, sono disponibili indurenti e detergenti specifici per impianti a 2K. Si prega di contattare il proprio consulente tecnico o il nostro reparto di assistenza tecnica.

Per ottimizzare le proprietà di scorrimento e ridurre la formazione di bolle durante l'applicazione a rullo, si consiglia di aggiungere il 5% di additivo Mipa 2K PUS. L'additivo Mipa 2K PUS deve essere mescolato molto accuratamente nella vernice, altrimenti potrebbero formarsi dei crateri. In caso di applicazione a rullo, osservare sempre le seguenti indicazioni:

- Prima dell'uso, far rotolare i rulli nuovi sul lato adesivo di un nastro adesivo per rimuovere pelucchi, pelucchi ecc.
- Prima di iniziare il lavoro, imbeverare accuratamente i rulli nuovi con la vernice e farli rotolare per far fuoriuscire l'aria contenuta.
- Non lavorare in pieno sole o su superfici riscaldate, temperatura dell'oggetto e tra + 10 °C e max. + 25 °C.
- Lavorare solo in condizioni climatiche asciutte, senza pioggia, rugiada, nebbia ecc.
- Muovere il rullo in modo uniforme e non troppo velocemente, livellare le bolle ostinate facendo rotolare lentamente con una leggera pressione.
- Evitare spessori eccessivi in una sola passata.
- Per motivi legati al sistema, non adatto per l'uso su grandi superfici.

Il grado di brillantezza può essere superiore o inferiore a seconda dell'indurente utilizzato e delle condizioni di applicazione. I valori indicati si riferiscono alla serie di indurenti "PU 914-XX".

Pulizia degli attrezzi:

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