

Usa previsto

Mipa Rapidprimer è un primer ancorante monocomponente con protezione attiva contro la corrosione per il settore automobilistico, adatto per ferro, acciaio, zinco e alluminio, nonché per le plastiche sovraverniciabile comunemente utilizzate nell'industria automobilistica (se necessario, raccomandiamo di verificare la sovraverniciabilità). Utilizzare solo su supporti ben sgrassati. Carteggiare leggermente le superfici in zinco e alluminio. Non applicare su supporti termoplastici. Non ricoprire con un riempitivo poliestere a spruzzo. Può essere sovraverniciato con prodotti monocomponenti e bicomponenti a base di solventi e di acqua.

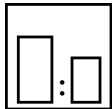
Resa : 6,0 - 8,0 m²/l

Istruzioni di applicazione



Colore

rosso marrone



Rapporto di miscela

Catalizzatore

in peso
(vernice : catalizzatore)

in volume
(vernice : catalizzatore)

--

--

--



Catalizzatore

per le verniciature totali

per le verniciature parziali

--

--



Pot life

--



Diluyente

50 % Mipa 2K-Verdünnung V 10

50 % Mipa 2K-Verdünnung V 25

50 % Mipa Verdünnung UN / UN 21



Viscosità di applicazione

pistola a gravità

Airmix/Airless

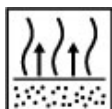
18 - 22 s 4 mm DIN

--



Modo di applicazione

Modo di applicazione	Catalizzatore	pressione (bar)	ugello (mm)	numero mani	Diluyente
pistola a gravità (alta pressione)	--	1,6 - 2	1,3 - 1,8	1 - 2	50



Tempo di evaporazione

5 - 8 min tra le mani

10 - 15 min prima di l'essiccazione in forno

Spessore di film secco

10 - 15 µm



Tempo di essiccazione

temperatura oggetto	fuori polvere	secco al tatto	pronto al montaggio	carteg-giabile	sovraverni-ciabile
20 °C	5 - 10 min	20 - 30 min	--	--	40 - 50 min

Nota

- Stoccaggio:** almeno 2 anni nelle condizioni originali di imballaggio
- Direttiva COV:** Valore limite UE per il prodotto della categoria B/c 780 g/l
Questo prodotto contiene al massimo 680 g/l di COV
- Condizioni per l'applicazione:** da +10 °C e fino a 80 % di umidità relativa dell'aria. Garantire una ventilazione adeguata.
- Istruzioni di applicazione:** La saldabilità è stata testata secondo le linee guida della scheda tecnica DVS 0501 e confermata dalla perizia n. 275/670/99/925 della Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle.