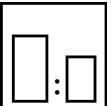
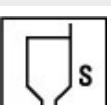
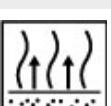
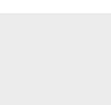


Uso previsto

Vernice speciale a base di resina siliconica resistente alle alte temperature per l'uso su supporti in acciaio come sistemi di scarico, forni, griglie, ecc., resistente al calore fino a 800 °C.

Resa: 9,0 - 12,0 m²/l

Istruzioni di applicazione

	Colore argento nero																														
	Rapporto di miscela Catalizzatore in peso (vernice : catalizzatore) —																														
	Catalizzatore per le verniciature totali — per le verniciature parziali —																														
	Pot life —																														
	Diluente pronto all'uso																														
	Viscosità di applicazione pistola a gravità — Airmix/Airless —																														
	Modo di applicazione <table><thead><tr><th>Modo di applicazione</th><th>Catalizzatore</th><th>pressione (bar)</th><th>ugello (mm)</th><th>numero mani</th><th>diluizione (%)</th></tr></thead><tbody><tr><td>pistola a gravità (alta pressione)</td><td>—</td><td>2 - 2,5</td><td>1,3 - 1,5</td><td>2</td><td>—</td></tr><tr><td>HVLP (bassa pressione)</td><td>—</td><td>2 - 2,2</td><td>1,3 - 1,5</td><td>2</td><td>—</td></tr><tr><td>HVLP / pressione interna dell'ugello</td><td>—</td><td>0,7</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>Airmix / Airless</td><td>—</td><td>100 - 120</td><td>0,23 - 0,28</td><td>1 - 2</td><td>—</td></tr></tbody></table>	Modo di applicazione	Catalizzatore	pressione (bar)	ugello (mm)	numero mani	diluizione (%)	pistola a gravità (alta pressione)	—	2 - 2,5	1,3 - 1,5	2	—	HVLP (bassa pressione)	—	2 - 2,2	1,3 - 1,5	2	—	HVLP / pressione interna dell'ugello	—	0,7	—	—	—	Airmix / Airless	—	100 - 120	0,23 - 0,28	1 - 2	—
Modo di applicazione	Catalizzatore	pressione (bar)	ugello (mm)	numero mani	diluizione (%)																										
pistola a gravità (alta pressione)	—	2 - 2,5	1,3 - 1,5	2	—																										
HVLP (bassa pressione)	—	2 - 2,2	1,3 - 1,5	2	—																										
HVLP / pressione interna dell'ugello	—	0,7	—	—	—																										
Airmix / Airless	—	100 - 120	0,23 - 0,28	1 - 2	—																										
	Tempo di evaporazione 5 - 8 min tra le mani 10 - 15 min prima di l'essiccazione in forno																														
	Spessore di film secco 15 - 20 µm																														

Versione: it 0825

La scheda tecnica è stata redatta solo a scopo informativo! Per quanto ci risulta, i dati e le raccomandazioni corrispondono allo stato dell'arte e si basano su anni di esperienza nella fabbricazione dei nostri prodotti. Essi non sollevano l'utilizzatore dal suo obbligo di verificare a regola d'arte e sotto propria responsabilità l'idoneità e l'impiego dei nostri prodotti per lo scopo d'utilizzo previsto nelle condizioni prevalenti. Le schede di dati di sicurezza come anche le avvertenze sull'etichetta del prodotto devono essere rispettate. Ci riserviamo il diritto di modificare o completare il contenuto delle informazioni in qualsiasi momento senza preavviso o obbligo di aggiornamento.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com



Tempo di essiccazione

temperatura oggetto	fuori polvere	secco al tatto	pronto al montaggio	carteggiabile	sovraverniciabile
20 °C	30 - 60 min	5 h*	24 h	--	--
60 °C	10 - 15 min	40 - 60 min*	dopo il raffreddamento	--	--

Nota

Stoccaggio: per almeno 2 anni nelle condizioni originali di imballaggio

Direttiva COV: Valore limite UE per il prodotto della categoria B/e: 840 g/l
Questo prodotto contiene al massimo 750 g/l di COV.

Condizioni per l'applicazione: da +10 °C e fino a 80 % di umidità relativa di aria. Garantire una ventilazione adeguata.

Istruzioni di applicazione: Preparazione del sottofondo:

Il supporto deve essere pulito e asciutto. Rimuovere olio, grasso, ruggine, scaglie di laminazione, scaglie di laminazione e altre sostanze che possono influire sul funzionamento e sulla vernice!

Superfici in acciaio:

1. Pre-pulizia con Mipa Silikonentferner.
2. Successivamente, pre-levigatura a secco con P 120 + levigatura finale con P 220 - 320.
3. Successivamente, sgrassaggio con Mipa Silikonentferner.

Poiché Mipatherm viene applicato con uno spessore dello strato secco di 15 - 20 µm, il supporto non deve essere carteggiato troppo grossolanamente. Si deve rinunciare all'uso della sabbiatura come metodo di pretrattamento. Motivo: la superficie ruvida dell'acciaio che ne risulta non può più essere coperta da un film protettivo, il che può portare a una corrosione precoce.

Indicazioni generali:

* Asciutto al tatto significa che è ancora possibile scrivere leggermente con il gesso. Il rivestimento è ancora sensibile alle sollecitazioni meccaniche e chimiche. Pertanto, gli oggetti rivestiti devono essere maneggiati con cura. Resistente in condizioni limitate: una resistenza ai solventi limitata (carico temporaneo) viene raggiunta dopo circa 1-2 ore a 200 °C. Il rivestimento è quindi anche meno sensibile alle sollecitazioni meccaniche e chimiche.

Le proprietà ottimali della pellicola e la piena resistenza chimica e meccanica si ottengono dopo il primo trattamento termico di circa 1 ora ad almeno 300 °C. Per evitare la formazione di bolle in caso di carico termico troppo rapido, è necessario rispettare tempi di ventilazione finale di durata adeguata o l'aumento della temperatura dovrebbe avvenire il più lentamente possibile.

L'applicazione a pennello e a rullo è possibile solo in misura limitata.

Versione: it 0825

La scheda tecnica è stata redatta solo a scopo informativo! Per quanto ci risulta, i dati e le raccomandazioni corrispondono allo stato dell'arte e si basano su anni di esperienza nella fabbricazione dei nostri prodotti. Essi non sollevano l'utilizzatore dal suo obbligo di verificare a regola d'arte e sotto propria responsabilità l'idoneità e l'impiego dei nostri prodotti per lo scopo d'utilizzo previsto nelle condizioni prevalenti. Le schede di dati di sicurezza come anche le avvertenze sull'etichetta del prodotto devono essere rispettate. Ci riserviamo il diritto di modificare o completare il contenuto delle informazioni in qualsiasi momento senza preavviso o obbligo di aggiornamento.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com