

Uso previsto

Mipa 1K-UV-Füller-Spray è un riempitivo di alta qualità a polimerizzazione UV per verniciature economiche e rapide di tipo spot repair. Questo riempitivo può essere carteggiato dopo solo 5 minuti di irradiazione per mezzo di una lampada UV LED o una lampada Hg (lampada ai vapori di mercurio). In alternativa, si può procedere alla carteggiatura anche dopo 4 - 5 minuti di esposizione diretta al sole. Ciò consente di realizzare grandi risparmi grazie all'omissione dei costi legati al riscaldamento. Allo stesso tempo, il tempo di ciclo si riduce, poiché il processo di verniciatura non deve essere interrotto da intervalli di riscaldamento. Si possono anche elencare i seguenti vantaggi dell'uso di Mipa 1K-UV-Füller: I supporti non devono essere riscaldati, il che protegge in particolare i supporti di plastica dalla deformazione e dal surriscaldamento. Inoltre, non c'è bisogno di una fase di raffreddamento prima della levigatura. Dopo l'indurimento, la superficie del riempitivo è molto dura e ottimamente carteggiabile e offre un'elevata resistenza alle sollecitazioni meccaniche e chimiche. Mipa 1K-UV-Füller-Spray è particolarmente adatto per l'uso nella riparazione di tipo Spot Repair. In zone scoperte da carteggiatura, ottima adesione su supporti in acciaio, ferro, alluminio e zincati dopo adeguato pretrattamento. In più aderisce direttamente alle seguenti materie plastiche: PU, ABS, PVC, PC e PS. Altri tipi di plastica possono essere rivestiti dopo l'applicazione di Mipa 1K-Kunststoffprimer o Mipa 1K-Haftpromoter (i tipi di plastica possono essere trovati nelle rispettive schede tecniche di Mipa 1K-Kunststoffprimer e Mipa 1K-Haftpromoter).

Istruzioni per l'uso



Supporto

Ferro, acciaio, zinco e alluminio
Plastiche: PU, ABS, PVC, PC e PS

Pretrattamento / pulizia

Per informazioni più dettagliate, consultare il paragrafo "Pretrattamento del supporto".

Caratteristiche

Ad essiccazione rapida
Eccellente carteggiabilità
Molto alto potere riempitivo
Sono possibili tempi di ciclo molto rapidi
Eccellente adesione
Può essere sovraverniciato con tutte le più comuni finiture 1K o 2K a base di solvente o d'acqua.
Alta efficienza economica grazie all'eliminazione dei costi di riscaldamento e dei lunghi intervalli di riscaldamento

Tonalità / grado di brillantezza

Grigio trasparente



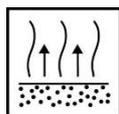
Preparazione

Prima dell'uso, agitare vigorosamente la bomboletta per 2 - 3 minuti - calcolati a partire dal colpo udibile causato dalle sfere di miscelazione!



Numero mani

Fare una prova di spruzzatura - distanza dal supporto: circa 20 - 30 cm
2,5 mani, spessore del film secco: 60 - 70 µm



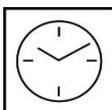
Tempo di appassimento

30 s dopo l'applicazione della prima mano velata
Nessun appassimento tra la prima e la seconda mano
5 min di appassimento finale prima della polimerizzazione UV



Dopo l'uso

Dopo l'uso, capovolgere la bomboletta e spruzzare per svuotare l'ugello. In questo modo si impedisce che il prodotto verniciante si essicchi nella valvola.



Tempo di essiccazione

Lampada UV LED circa	5 min
Lampada Hg (lampada ai vapori di mercurio) circa	5 min
Luce solare diretta	4 - 5 min



Ulteriori lavorazioni

Carteggiatura a secco: P 400 per una finitura a uno strato
P 500 - 600 per una finitura a due strati



Carteggiatura a umido: P 600 per una finitura a uno strato
P 800 - 1000 per una finitura a due strati

Condizioni di lavorazione

Da +15 °C e fino all'80% di umidità relativa. Garantire una ventilazione adeguata.

Stoccaggio

Può essere conservato ben chiuso in un luogo fresco e asciutto per 1 anno.

Legislazione COV

Valore limite dell'UE per il prodotto della categoria B/e: 840 g/l
Questo prodotto contiene al massimo 600 g/l di COV.

Consigli di prudenza

Vedi la scheda di sicurezza

Istruzioni per l'uso

Applicazione: Applicare la prima mano molto sottile (max 10 µm SFS) e in modo uniforme, tempo di appassimento intermedio: 30 s, poi applicare 2 mani senza appassimento intermedio, infine, rispettare 5 min di appassimento finale prima della polimerizzazione UV.

Anche se l'uso di lampade UV molto potenti porta ad una riduzione del tempo di asciugatura, questa asciugatura troppo rapida può portare a gravi difetti di verniciatura come raggrinzimento e fessurazioni e/o problemi di adesione.

Si raccomanda quindi vivamente di evitare l'uso di tali lampade o di assicurarsi che i tempi di essiccazione UV specificati siano rispettati.

Calcolando il tempo di asciugatura si deve tenere conto anche del tempo necessario per raggiungere la piena luminosità.

Versione: it 0922

La scheda tecnica è stata redatta solo a scopo informativo! Per quanto ci risulta, le informazioni fornite riflettono lo stato dell'arte e si basano su molti anni di esperienza nella produzione dei nostri prodotti. Tuttavia, non esentano gli utilizzatori dall'effettuare prove e collaudi preventivi a regola d'arte e con responsabilità determinandone l'idoneità dei nostri prodotti per lo scopo previsto nelle condizioni prevalenti. Le schede 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.

Per le lampade Hg (lampade a vapori di mercurio) il tempo è di circa 3 minuti o si devono rispettare le istruzioni del produttore.

La distanza raccomandata tra la lampada e l'oggetto è di 20 - 30 cm.

Nel caso in cui la superficie del riempitivo da polimerizzare sia troppo grande per essere ricoperta del campo di luce emessa dalla lampada UV LED in una sola volta, la lampada deve essere spostata in modo che sovrappone la zona già essiccata. In questa fase, occorre assicurarsi che il tempo di esposizione alla luce sia sufficientemente lungo per ogni parte della superficie per garantire una reticolazione omogenea sulla superficie intera.

La rapidità di essiccazione a UV dipende generalmente dei fattori seguenti:

- intensità della lampada e spettro UV
- grado di usura della lampadina
- distanze della lampada
- spessore del film applicato
- dimensione della zona riparata

Rispettare rigorosamente lo spessore raccomandato del film secco di 60 - 70 µm per 2 mani.

In caso di essiccazione per mezzo di lampade a LED, è importante assicurarsi che il tempo di essiccazione di 5 min. sia rispettato o prolungato se necessario, soprattutto per gli strati più spessi, al fine di garantire la completa essiccazione dello strato del riempitivo.

Utilizzando lampade a vapori di mercurio, che hanno una maggiore intensità di radiazione, i tempi di essiccazione possono essere generalmente ridotti.

Pretrattamento del supporto:

Il supporto da trattare deve essere pulito e asciutto. Rimuovere tutte le tracce di olio, grasso, ruggine, strati di pelle di laminazione, scaglia di ossido e altre sostanze che compromettono il rivestimento e il suo funzionamento!

Rimuovere i vecchi rivestimenti o i fondi non induriti o non stabili.

Supporti in acciaio:

1. Prima pulire con Mipa Silikonentferner.
2. Poi carteggiare a secco con P 120.
3. In seguito a ciò, sgrassare con Mipa Silikonentferner.

Supporti di alluminio + supporti zincati (zincatura di nastri/ zincatura a caldo continua) e zincatura elettrolitica:

1. Prima pulire con Mipa Silikonentferner.
2. Poi carteggiare a secco con P 220.
3. In seguito a ciò, sgrassare con Mipa Silikonentferner.

Supporti zincati (zincatura degli elementi / zincatura a caldo discontinua), pulizia con la soluzione di ammoniaca Mipa Zinkreiniger:

1. Miscelare Mipa Zinkreiniger con acqua in un rapporto di 1 : 1.
2. Carteggiare accuratamente con un tessuto non tessuto sintetico al corindone bagnato fino a ottenere un aspetto opaco della superficie.
3. Lasciare agire la sospensione grigio metallizzata per circa 10 minuti.
4. Carteggiare di nuovo.
5. Alla fine, lavare accuratamente con acqua e lasciare asciugare la superficie.

Vetroresina:

1. Prima dell'applicazione, le parti da verniciare devono essere riscaldate a 60 ° C per 60 minuti.
2. Sgrassare le superfici utilizzando Mipa Kunststoffreiniger antistatisch o Mipa Silikonentferner.
3. Carteggiare a fondo con P 240 - P 320.
4. Pulire di nuovo con Mipa Kunststoffreiniger antistatisch o Mipa Silikonentferner.
5. Lasciare asciugare completamente le parti.
6. Si raccomanda di neutralizzare le cariche elettrostatiche:

La soffiatura delle superfici con la MP Ionisierungspistole X-ION, che pulisce e neutralizza in un'unica operazione, riduce le inclusioni di polvere durante l'applicazione della vernice. Inoltre, questo passaggio evita il disorientamento dei pigmenti quando si applica una base opaca metallizzata o ad effetto.

ATTENZIONE: I residui di agenti distaccanti devono essere rimossi completamente! Dopo il suddetto pretrattamento raccomandiamo di fare un test di bagnatura con acqua. Se le gocce rotolano via rapidamente, ripetere il pretrattamento.

Vecchie verniciature, intatte e solide, verniciature di fabbrica:

1. Prima pulire con Mipa Silikonentferner.
2. Poi carteggiare con P 320.
3. In seguito a ciò, sgrassare con Mipa Silikonentferner.

Verniciature per cataforesi / shop primer:

1. Prima pulire con Mipa Silikonentferner.
2. Poi carteggiare con MP Softpad Superfine o con P 320.
3. In seguito a ciò, sgrassare con Mipa Silikonentferner.

Supporti in plastica:

1. Prima dell'applicazione, le parti da verniciare devono essere riscaldate a 60 ° C per 60 minuti.
2. Sgrassare le superfici utilizzando Mipa Kunststoffreiniger antistatisch o Mipa Silikonentferner.
3. Carteggiare a fondo con MP Softpad Superfine utilizzando Mipa Kunststoffreiniger antistatisch o Mipa Silikonentferner.
4. Pulire di nuovo con Mipa Kunststoffreiniger antistatisch o Mipa Silikonentferner.
5. Lasciare asciugare completamente le parti.
6. Si raccomanda di neutralizzare le cariche elettrostatiche:

La soffiatura delle superfici con la MP Ionisierungspistole X-ION, che pulisce e neutralizza in un'unica operazione, riduce le inclusioni di polvere durante l'applicazione della vernice. Inoltre, questo passaggio evita il disorientamento dei pigmenti quando si applica una base opaca metallizzata o ad effetto.

ATTENZIONE: I residui di agenti distaccanti devono essere rimosse completamente!

Dopo il suddetto pretrattamento raccomandiamo di fare un test di bagnatura con acqua. Se le gocce rotolano via rapidamente, ripetere il pretrattamento.

Adesione diretta sui seguenti supporti in plastica: PU, ABS, PVC, PC e PS. Altri tipi di plastica possono essere rivestiti dopo l'applicazione di Mipa 1K-Kunststoffprimer o Mipa 1K-Haftpromoter (i tipi di plastica possono essere trovati nelle rispettive schede tecniche di Mipa 1K-Kunststoffprimer e Mipa 1K-Haftpromoter).

A causa dell'ampia varietà di tipi e composti in plastica disponibili sul mercato, si consiglia di verificare in anticipo la compatibilità del prodotto sul supporto di plastica originale.

Se utilizzato come fondo carteggiabile, dopo l'essiccazione carteggiare come segue:

1. Per le finiture monostrato, carteggiare a secco con una carta abrasiva P 400 o ad umido con P 600.
 2. Per le finiture bistrate, carteggiare a secco con una carta abrasiva P 500 / 600 o ad umido con P 800 / 1000.
 3. Rimuovere a fondo la polvere di carteggiatura utilizzando Mipa Silikonentferner o Mipa WBS Reiniger o Mipa WBS Reiniger FINAL. A questo scopo, utilizzare panni puliti e privi di pelucchi.
- Si consiglia di soffiare accuratamente le superfici levigate e/o le giunzioni, le scanalature, ecc. con aria compressa priva di olio.
4. Infine, le superfici da verniciare vengono sottoposte a una pulizia finale con Mipa Silikonentferner, Mipa WBS Reiniger o Mipa WBS Reiniger FINAL e un panno fresco.

Dopo che i detergenti si sono asciugati completamente senza aver lasciato striature, si può procedere all'applicazione della finitura.