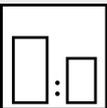


### Emploi prévu

Séchant rapidement, cette peinture à base de résine synthétique et applicable en couche épaisse offre une protection active contre la corrosion (phosphate de zinc) et se prête parfaitement à recouvrir des pièces en acier, des pièces de fonderie, des containers, des machines, des châssis, des armoires électriques, des chariots de transport etc. à l'intérieur et à l'extérieur.

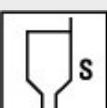
### Instructions d'emploi

	<b>Rapport de mélange</b>		
	<b>durcisseur</b>	<b>en poids (laque : durcisseur)</b>	<b>en volume (laque : durcisseur)</b>
	–	–	–

	<b>Durcisseur</b>
	–

	<b>Vie en pot</b>
	deux jours avec Mipa Härterverdünnung

	<b>Diluant</b>
	Mipa UN-Verdünnung Mipa Verdünnung UN 21 Mipa Härterverdünnung

	<b>Viscosité de pistolage</b>	
	<b>pistolet à gravité</b>	<b>Airmix/Airless</b>
	20 - 30 s 4 mm DIN	40 - 50 s 4 mm DIN

	<b>Mode d'application</b>					
	<b>mode d'application</b>	<b>durcisseur</b>	<b>pression (bar)</b>	<b>buse (mm)</b>	<b>nombre de passes</b>	<b>dilution</b>
	pistolet à gravité / HVLP	–	2,0 - 2,5	1,3 - 1,5	2 - 3	15 - 20 %
	Airmix / Airless	–	100 - 120	0,23 - 0,33	1 - 2	0 - 5 %

	<b>Temps de séchage</b>						
	<b>durcisseur</b>	<b>température objet</b>	<b>hors poussière</b>	<b>sec au toucher</b>	<b>prêt au montage</b>	<b>ponçable</b>	<b>recouvrable</b>
	–	20 °C	10 - 15 min	30 - 35 min	12 h	–	12 h
	–	60 °C	–	–	90 min	–	–

Dureté finale après 6 - 7 jours (à 20 °C).

**Note**

<b>Caractéristiques :</b>	base de liant : extrait sec (% en poids) : extrait sec (% en volume) : viscosité de livraison DIN 53211 4 mm (en s) : densité DIN EN ISO 2811 (kg/l) : degré de brillant ISO 2813 à 60° (UB) :	résine alkyde 55 - 61 40 - 41 thioxthrope 1,1 - 1,3 20 - 30 mat soyeux
<b>Propriétés :</b>	haute résistance aux UV et aux intempéries application en couche épaisse protection active contre la corrosion (phosphate de zinc) très court temps de séchage application électrostatique possible résistante à l'essence et au diesel en cas d'exposition courte résistance a la chaleur : - exposition temporaire : 150 °C - exposition permanente : 130°C adhère sur acier	
<b>Rendement théorique :</b>	30,8 - 35,0 m <sup>2</sup> /kg pour une épaisseur de film sec de 10 µm 40,9 - 41,1 m <sup>2</sup> /l pour une épaisseur de film sec de 10 µm	
<b>Stockage :</b>	pendant au moins 3 ans en emballage d'origine non-ouvert	
<b>Législation COV :</b>	Ce produit contient au maximum les valeurs COV suivantes : non dilué : < 550 g/l de COV	
<b>Conditions de mise en œuvre :</b>	à partir de +10°C et jusqu'à 80 % d'humidité relative. Assurer une ventilation appropriée.	
<b>Prétraitement support :</b>	Enlever toute trace d'huile, graisse, rouille, couche d'oxyde, calamine ainsi que autres substances altérant le revêtement !  Attention : Une adhésion directe ne peut pas être présumée en raison des métaux, des alliages, des revêtements métalliques et des revêtements de conversion très différents, etc. C'est la raison pour laquelle il est nécessaire de vérifier l'adhérence sur le support métallique original.  acier : - réaliser un sablage au degré de soin Sa 2½, enlever les résidus de sablage et peindre la surface le plus tôt possible - dérouillage manuel selon degré de soin St 3 - dégraisser avec Mipa WBS Reiniger ou Mipa Silikonentferner	
<b>Structure proposée :</b>	système monocouche acier : AK 232-30 avec une épaisseur de film sec de 80 - 100 µm  système bicouche acier : couche de fond : *AK 105-20 avec une épaisseur de film sec de 50 - 60 µm couche de finition : AK 232-30 avec une épaisseur de film sec de 80 - 100 µm  *Autres Mipa primaires sont disponibles. Veuillez contacter s'il vous plaît votre consultant technique ou notre service technique.	

- Précisions particulières :** Usage réservé aux utilisateurs professionnels.
- L'application de couches trop épaisses prolonge considérablement le temps de séchage.
- Vérifier la teinte avant l'application.
- Nettoyage du matériel :** Nettoyer les outils tout de suite après leur utilisation avec Mipa Nitroverdünnung.