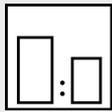


Emploi prévu

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.

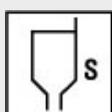
Instructions d'emploi

	Rapport de mélange		
	durcisseur	en poids (laque : durcisseur)	en volume (laque : durcisseur)
	–	–	–

	Durcisseur
	–

	Vie en pot
	deux jours avec Mipa Härterverdünnung

	Diluant
	Mipa UN-Verdünnung Mipa Verdünnung UN 21 Mipa Härterverdünnung

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

	Mode d'application					
	mode d'application	durcisseur	pression (bar)	buse (mm)	nombre de passes	dilution
	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 %

	Temps de séchage						
	durcisseur	température objet	hors poussière	sec au toucher	prêt au montage	ponçable	recouvrable
	–	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

Caractéristiques :	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 53 - 59 37 - 38 thixotrope 1,2 - 1,4 > 80 brillant
Propriétés :	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	
Rendement théorique :	28,3 - 32,5 m ² /kg pour une épaisseur de film sec de 10 µm 37,8 - 38,4 m ² /l pour une épaisseur de film sec de 10 µm	
Stockage :	pendant au moins 3 ans en emballage d'origine non-ouvert	
Législation COV :	Ce produit contient au maximum les valeurs COV suivantes : non dilué : < 550 g/l de COV	
Conditions de mise en œuvre :	à partir de +10°C et jusqu'à 80 % d'humidité relative. Assurer une ventilation appropriée.	
Prétraitement support :	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	
Structure proposée :	système monocouche acier : AK 232-90 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 232-90 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.