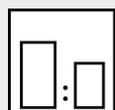


Emploi prévu

Peinture polyuréthane-acrylique bi-composante avec temps ouvert prolongé pour le revêtement de qualité premium de façades, machines et constructions. Egalement applicable au pinceau ou rouleau.

Combiné avec EP 100-20, ce produit correspond aux exigences du comportement au feu des matériaux et des composants selon la norme EN 45545-2:2013 + A1:2015.

Instructions d'emploi



Rapport de mélange

durcisseur	en poids (laque : durcisseur)	en volume (laque : durcisseur)
PU 900-25, PU 933-XX, H, MS	4 : 1	3 : 1
PU 914-XX	6 : 1	5 : 1
PU 916-XX	7 : 1	6 : 1
A 60	10 : 1	8 : 1



Durcisseur

Mipa PU 900-25, PU 933-05, PU 933-10, H 10, H 25, MS 25, MS 40
 Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40
 Mipa PU 916-10, PU 916-25
 Mipa PUR Plus-Härter A 60



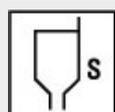
Vue en pot

avec durcisseurs -10 env. 1,5 h à 20°C
 avec le durcisseur A 60 env. 8 h à 20°C



Diluant

Mipa 2K-Verdünnung



Viscosité de pistelage

pistolet à gravité

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

25 - 35 s 4 mm DIN



Mode d'application

mode d'application	durcisseur	pression (bar)	buse (mm)	nombre de passes	dilution
pistolet à gravité/ HVLP	PU 900 / 933 / H / MS	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	15 - 20 %
pistolet à gravité/ HVLP	PU 914 / 916	2,0 - 2,5	1,5 - 2,0	1 - 3	0 - 5 %
Airmix / Airless	PU 900 / 933 / H / MS	100 - 120	0,23 - 0,28	1	0 - 10 %
Airmix / Airless	PU 914 / 916	100 - 120	0,23 - 0,28	1	0 - 5 %
pinceau, rouleau*	A 60	–	–	–	0 - 5 %

*approprié : p. ex. mohair, à poil, velours, Glattfilt, Rolloplan, rouleau-mousse; inapproprié: –



Temps de séchage

durcisseur	température objet	hors poussière	sec au toucher	prêt au montage	ponçable	recouvrable
-10	20 °C	15 - 30 min	2 - 3 h	12 h	--	--
-10	60 °C	--	20 min	30 - 40 min	--	--
-25	20 °C	30 - 45 min	3 - 4 h	16 h	--	--
-25	60 °C	--	30 min	45 min	--	--
-40 / A 60	20 °C	1,5 - 2 h	8 - 10 h	24 h	--	--
-40 / A 60	60 °C	--	--	1 h	--	--
PU 933-05	20 °C	30 - 45 min	30 - 45 min	12 h	--	--
PU 933-10	20 °C	1,5 - 2 h	2 - 3 h	12 h	--	--

Dureté finale après 7 - 8 jours (20 °C).

Note

Caractéristiques :

base de liant : système polyuréthane-acrylique
 extrait sec (% en poids) : 62 - 67
 extrait sec (% en volume) : 49 - 51
 viscosité de livraison DIN 53211 4 mm (en s) : thixotrope
 densité DIN EN ISO 2811 (kg/l) : 1,2 - 1,3
 degré de brillant ISO 2813 à 60° (UB) : > 80 brillant

Propriétés :

temps ouvert prolongé, application en couche épaisse
 application électrostatique possible
 haute résistance à l'eau
 haute résistance aux UV et aux intempéries
 résistance à la chaleur : - exposition temporaire : 180 °C
 - exposition permanente : 150 °C
 adhère sur acier et supports zingués
 adhérence sur aluminium: Gt 1

Rendement théorique :

41,5 - 45,9 m²/kg, 10:1 en poids avec A 60, pour une épaisseur de film sec de 10 µm
 52,4 - 53,7 m²/l, 10:1 en poids avec A 60, pour une épaisseur de film sec de 10 µm
 35,9 - 40,3 m²/kg, 4:1 en poids avec PU 900-25, pour une épaisseur de film sec de 10 µm
 44,3 - 45,6 m²/l, 4:1 en poids avec PU 900-25, pour une épaisseur de film sec de 10 µm

Stockage :

pendant au moins 3 ans en emballage d'origine non-ouvert.

Législation COV :

Valeur limite de l'UE selon la Directive 2004/42/CE pour ce produit de la catégorie A_j : 500 g/l.
 Ce produit contient au maximum les valeurs suivantes :
 appliqué au pinceau/rouleau avec Härter A 60 : < 400 g/l de COV
 appliqué au pistolet avec les durcisseurs PU 914-XX, PU 916-XX : < 420 g/l de COV
 appliqué au pistolet avec les durcisseurs PU 900-25, PU 933-XX, H, MS : < 500 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

supports zingués :

- nettoyer la surface en utilisant la solution d'ammoniaque Mipa Zinkreiniger
- sablage léger (« sweep blasting »)

aluminium :

- dégraisser avec Mipa 2K-Verdünnung, poncer minutieusement à l'aide d'un papier abrasif P 360/400 et nettoyer ensuite avec Mipa Silikonentferner

façades anciennes revêtues de vernis en poudre ou par enduction de bandes en continu (coil coating) :

- pré-nettoyage avec Mipa WBS Reiniger, rinçage à l'eau, nettoyage complémentaire avec Mipa Silikonentferner. Consolider les anciennes peintures farinantes en appliquant Mipa Tiefgrund LH.

Structure proposée :

système monocouche

acier, supports zingués, aluminium:

PU 250-90 avec une épaisseur de film sec de 60 - 70 µm

système bicouche

acier, supports zingués :

couche de fond : *EP 100-20 avec une épaisseur de film sec de 50 - 70 µm

couche de finition : PU 250-90 avec une épaisseur de film sec de 50 - 60 µm

aluminium :

couche de fond : *EP 100-20 avec une épaisseur de film sec de 25 - 30 µm

couche de finition : PU 250-90 avec une épaisseur de film sec de 50 - 60 µm

façades anciennes revêtues de vernis en poudre ou par enduction de bandes en continu (coil coating) :

couche de fond pour la retouche de l'ancienne peinture : *EP 100-20 avec une épaisseur de film sec de 50 - 70 µm

couche de finition : PU 250-90 avec une épaisseur de film sec de 60 - 80 µm

couche de finition : PU 250-90 avec une épaisseur de film sec de 60 - 80 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.

Une pigmentation (p. ex. teintes pastels pour façades) particulièrement résistante aux rayons UV est disponible sur demande.

De plus il y a la possibilité de créer des couleurs néons qui peuvent être ensuite appliqués comme revêtement monocouche . Voir la fiche technique « Mipa Neon-Farbtöne PMI monocouche ».

Vérifier la teinte avant l'application.

En cas d'application à l'aide d'un appareil Airmix / Airless, il est recommandé de tester au préalable l'appareil pour s'assurer de sa convenance. S'il y a micromousse ou cloquage pendant l'application avec un appareil Airmix / Airless, il est recommandé d'ajouter plus de diluant ou d'utiliser les additifs 2K-Systemzusatz PUA et PUS. De plus, l'épaisseur de couche doit être aussi basse que possible.

Pour optimiser le tendu et pour réduire l'effet de cloquage lors d'application par rouleau, nous recommandons d'ajouter 5% de Mipa 2K-Systemzusatz PUS avant la réticulation.

Mipa PU 250-90 peut être appliqué également sur supports minéraux. En ce cas, consultez la fiche technique Mipa PU 250-70 Fußbodenbeschichtung pour obtenir plus d'information concernant l'application et les caractéristiques.

Mipa offre également des durcisseurs et détergents appropriés à l'application par un système de mélange et de dosage électronique pour produits bi-composant. Veuillez contacter s'il vous plaît votre consultant technique ou notre service technique.

Dépendant du durcisseur utilisé et des conditions d'applications, le brillant peut s'avérer supérieur ou inférieur. Les valeurs mentionnées se réfèrent aux séries de durcisseurs : PU 900-25, PU 933-XX, PU 950-25, H, MS.

Nettoyage du matériel :

Nettoyer les outils tout de suite après leur utilisation avec Mipa Nitroverdünnung.