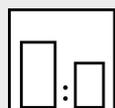


Usò previsto

Smalto poliuretano acrilico bicomponente ad alto solido applicabile ad alto spessore, in qualità HS, con protezione attiva dalla corrosione e ottima verticalità fino a 250 µm di spessore del film secco. Adatto al rivestimento industriale, a strato spesso e di alta qualità, di macchine, costruzioni e componenti nonché di macchine edili. Per uso interno o esterno. Adesione diretta a ferro, acciaio e supporti zincati.

Questo prodotto corrisponde ai requisiti per il comportamento al fuoco di materiali e componenti in ossequio alla norma EN 45545-2:2013 + A1:2015.

Istruzioni di applicazione



Rapporto di miscela

catalizzatore	in peso (vernice : catalizzatore)	in volume (vernice : catalizzatore)
PU 914-XX	6 : 1	4 : 1
PU 916-XX	8 : 1	6 : 1



Catalizzatore

Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40
Mipa PU 916-10, PU 916-25



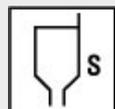
Pot life

con Härter -10 circa 1 h a 20 °C
con Härter -40 circa 5 h a 20 °C



Diluyente

Mipa 2K-Verdünnung V 10, V 25, V 40



Viscosità di lavorazione

Pronto all'uso dopo l'aggiunta del catalizzatore, se necessario diluibile con Mipa 2K-Verdünnung.

pistola a gravità

tixotropico

Airmix/Airless

tixotropico



Modo di applicazione

modo di applicazione	catalizzatore	pressione (bar)	ugello (mm)	numero mani	diluizione
pistola a gravità / HVLP	–	2,0 - 2,2	1,5 - 2,5	2	0 %
Airmix / Airless	–	1,0 - 2,0	0,23 - 0,33	1	0 %
pressione materiale		100 - 120			



Tempo di essiccazione

catalizzatore	temperatura oggetto	fuori polvere	secco al tatto	pronto al montaggio	carteg- giabile	sovraverni- ciabile
–	20 °C	20 - 25 min	1 - 2 h	24 h	–	–
–	60 °C	–	–	30 min	–	–

Completamente indurito dopo 5 - 6 giorni (a 20 °C).

Nota

Caratteristiche:	base di legante:	sistema poliuretano acrilico
	contenuto di solidi (% in peso):	~ 72
	contenuto di solidi (% in volume):	~ 54
	viscosità di fornitura DIN 53211 4 mm (in s):	tixotropico
	densità DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,4
	grado di brillantezza ISO 2813 a 60° (GU):	70 - 80 satinato lucido
Caratteristiche:	applicazione elettrostatica è possibile	
	protezione attiva dalla corrosione (fosfato di zinco)	
	alta resistenza alle raggi UV ed agli agenti atmosferici	
	ottima resistenza all'acqua, resistente al solvente	
	elevata resistenza a carburanti e oli	
	elevata verticalità (fino ad uno spessore del film secco di circa 250 µm)	
	resistenza al calore: - esposizione momentanea: 180 °C	
	- esposizione permanente: 150 °C	
	adesione all'acciaio	
	adesione a supporti zincati: Gt 0 - 1	
Resa teorica :	~ 43,3 m ² /kg, 8:1 in peso con PU 916-25, ad uno spessore del film secco di 10 µm	
	~ 55,4m ² /l, 8:1 in peso con PU 916-25, ad uno spessore del film secco di 10 µm	
	~ 41,6 m ² /kg, 6:1 in peso con PU 914-25, ad uno spessore del film secco di 10 µm	
	~ 51,9 m ² /l, 6:1 in peso con PU 914-25, ad uno spessore del film secco di 10 µm	
Stoccaggio:	Per almeno 3 anni nelle condizioni originali di imballaggio. Condizioni ottimali di conservazione tra + 5 °C e + 25 °C, evitare la luce solare diretta. Altre condizioni di stoccaggio possono portare a proprietà indesiderate del materiale.	
COV:	< 430 g/l.*	
Condizioni per l'applicazione:	Da + 10 °C ed un'umidità relativa fino al 80 %. Assicurare una ventilazione adeguata.	
Pretrattamento del supporto:	Rimuovere tutte le tracce di olio e di grasso, ruggine, scaglia di laminazione, calamina, come anche altre sostanze che alterano il rivestimento!	
	Attenzione: Un'adesione diretta non può essere data per scontata a causa di molto diversi tipi di acciaio, leghe, rivestimenti metallici e strati di conversione. Perciò è necessario di effettuare prove preliminari sul supporto metallico originale per verificare l'adesione.	
	acciaio:	
	- effettuare la sabbiatura a metallo quasi bianco Sa 2½, rimuovere i residui della sabbiatura e verniciare la superficie il più presto possibile	
	- pulizia con attrezzi meccanici al grado St 3	
	- sgrassare con Mipa WBS Reiniger o Mipa Silikonentferner	
	supporti zincati:	
	- pulire la superficie mediante lavaggio con il detergente all'ammoniaca Mipa Zinkreiniger	
	- sabbiatura di irruvidimento (sweep blast)	
	alluminio:	
	- sgrassare con Mipa 2K-Verdünnung, carteggiare con una carta abrasiva P 360/400 e pulire poi con Mipa Silikonentferner	

Versione: it 5/0224

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

- Cicli di verniciatura proposti:** sistema monostrato
acciaio, supporti zincati:
PU 266-70 con uno spessore del film secco di 80 - 150 µm
- sistema bistrato
acciaio, supporti zincati:
mano di fondo: **EP 100-20 con uno spessore del film secco di 50 - 70 µm
mano di finitura: PU 266-70 con uno spessore del film secco di 80 - 150 µm
- alluminio:
mano di fondo: **EP 100-20 con uno spessore del film secco di 25 - 30 µm
mano di finitura: PU 266-70 con uno spessore del film secco di 80 - 150 µm
- sistema tristrato
acciaio, supporti zincati:
mano di fondo: **EP 100-20 con uno spessore del film secco di 50 - 70 µm
mano intermedia: EP 564-20 con uno spessore del film secco di 80 - 150 µm
mano di finitura: PU 266-70 con uno spessore del film secco di 80 - 150 µm

Note particolari:

*Questo prodotto ha al massimo i valori seguenti:

- Applicato a spruzzo con il catalizzatore PU 916-XX: < 440 g/l di COV.
- Applicato a spruzzo con il catalizzatore PU 914-XX: < 460 g/l di COV.

**Ci sono altri Mipa Primer disponibili. Rivolgersi al Suo consulente specializzato o al nostro servizio tecnico.

Solo per uso professionale.

I dettagli dei paragrafi - Cicli di verniciatura proposti, Caratteristiche, Resa teorica, COV - si riferiscono alla tonalità di colore RAL 7035. Per altre tonalità di colore, possono differire.

Una pigmentazione (p. es. colori pastelli per facciate) particolarmente resistente ai raggi UV è disponibile su richiesta

Controllare la tonalità prima dell'applicazione.

In caso di applicazione con un dispositivo Airmix / Airless, si consiglia di testare prima il dispositivo per verificarne l'idoneità. Se è presente microschiuma o bolle durante l'applicazione con Airmix / Airless, si consiglia di aggiungere più diluente o utilizzare gli additivi 2K-Systemzusatz PUA e PUS. Inoltre, lo spessore dello strato dovrebbe essere il più basso possibile.

Mipa offre anche appropriati indurenti e detergenti per l'applicazione con un sistema di miscelazione e dosaggio elettronico per prodotti bicomponenti. Si prega di mettersi in contatto con il suo consulente tecnico o il nostro servizio tecnico.

Secondo il catalizzatore utilizzato e le condizioni di applicazione, il grado di brillantezza potrebbe essere superiore o inferiore. I valori indicati si riferiscono ai catalizzatori di serie:

„PU 914-XX“.

Pulizia degli attrezzi:

Pulire gli attrezzi con Mipa Nitroverdünnung subito dopo l'uso.