

Descriere

Mipa Spray Fast Primer a fost dezvoltat special pentru reparații mici și zone șlefuite până la stratul suport, inclusiv reparații locale (spot repair). Acest excelent grund monocomponent se remarcă printr-o curgere foarte uniformă și un overspray redus, astfel încât nu este necesară șlefuirea intermediară suplimentară în zona de pulverizare. Mipa Spray Fast Primer poate fi vopsit direct „umed pe umed”. Aderă excelent pe fier, oțel, zinc, aluminiu și pe majoritatea materialelor plastice utilizate în industria auto (PU, ABS, PC și PS; efectuați o aplicare de test, dacă este necesar).

Instrucțiuni de utilizare



Substraturi

fier, oțel, zinc, aluminiu
Plastice (PU, ABS, PC and PS)

Pretratare / curățare

Pretratare cu Mipa Degresant antisiliconic
Vă rugăm să consultați secțiunea «Pregătirea substratului» pentru informații detaliate.

Caracteristici

Uscare rapidă
Protecție anticorozivă ridicată
Proprietăți de umplere foarte ridicate
Aderență excelentă
Poate fi acoperit cu toate sistemele uzuale de vopsele finale 1K și 2K, pe bază de apă sau solvent
Ceață de pulverizare și overspray foarte reduse în zona de estompare
Nu este necesară șlefuirea intermediară suplimentară
Foarte potrivit pentru reparații locale (spot repair) sau ca filler cu grosime mare
Utilizare universală datorită capului de pulverizare Vario și FAN

Culoare / Grad de luciu

Gri deschis (0000) / gri închis (0001) / alb (0002) / mat



Pregătire

Înainte de utilizare, agitați bine recipientul timp de 1–2 minute!



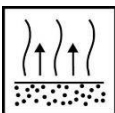
Video de prezentare a produsului

Scanați codul QR pentru a viziona videoclipul produsului.



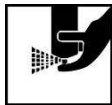
Application

Spray de test – Distanța de pulverizare: aproximativ 20 - 30 cm
1 - 3 straturi, grosimea stratului uscat 15 - 60 µm, în funcție de setările pulverizatorului Vario



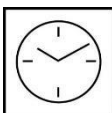
Timp de evaporare

3 - 5 min între straturi



După utilizare

După utilizare, țineți recipientul invers și pulverizați până la curățarea supapei pentru a preveni înfundarea acesteia.



Timp de uscare la 20 °C

la praf după aprox.	5 min
la atingere după aprox.	10 min
revopsibil după aprox.	30 min
șlefuit după aprox.	30 min



Prelucrare ulterioară

Șlefuire uscată: Pt. 1 strat P 400
Pt. 2-straturi P 500 - 600



Șlefuire umedă: Pt. 1 strat P 600
Pt. 2 straturi P 800 - 1000

Condiții de utilizare

Asigurați o ventilație adecvată de alimentare și evacuare a aerului. Temperatura de lucru trebuie să fie de cel puțin +10°C. Umiditatea maximă a aerului: 80%.

Depozitare

Poate fi păstrat 2 ani în locuri răcoroase și uscate.

Reglementări COV:

Valoare limită UE: Categoria B/e: 840 g/l
Acest produs conține maxim 750 g/l.

Informații de securitate

Vezi fișa tehnică de securitate

Instrucțiuni de utilizare

Nu aplicați un strat suplimentar cu materiale pe bază de poliester.

Pregătirea suprafeței:

Substratul trebuie să fie curat și uscat. Îndepărtați uleiul, grăsimea, rugina, zgura de laminare, pelicula de laminare, precum și alte substanțe care pot afecta funcția stratului de acoperire.

Îndepărtați straturile de acoperire sau grundurile vechi care nu s-au întărit complet sau nu sunt aderente. Nu utilizați pe substraturi termoplastice.

1. Substraturi din oțel:
 - Curățați preliminar cu Mipa degresant antisiliconic.
 - Șlefuiți uscat cu P 120.
 - Degresați din nou cu Mipa degresant antisiliconic.

2. Substraturi din aluminiu + substraturi galvanizate (galvanizare în bandă / galvanizare continuă prin imersie la cald) și electrogalvanizare:

- Curățați preliminar cu Mipa degresant antisiliconic.
- Șlefuiți cu P 220.
- Degresați din nou cu degresant antisiliconic.

3. Substraturi galvanizate (galvanizare în baie / galvanizare discontinuă prin imersie la cald), curățare cu soluția amoniacală:

- Amestecați cu soluția amoniacală în raport 1 : 1 cu apă.
- Șlefuiți umed, temeinic, cu o pâslă sintetică nețesută cu corindon, până la obținerea unui finisaj mat.
- Lăsați suspensia metalică gri rezultată să acționeze aprox. 10 minute.
- Șlefuiți din nou.
- Apoi clătiți bine cu apă și lăsați suprafața să se usuce.

4. GRP (material plastic armat cu fibră de sticlă):

- Înainte de vopsire, reîncălziți obiectul timp de 60 de minute la 60°C.
- Degresați cu Mipa lavetă antistatică sau Mipa degresant antisiliconic.
- Șlefuiți temeinic cu P 240 – P 320.
- Curățați din nou cu Mipa lavetă antistatică sau Mipa degresant antisiliconic.
- Lăsați piesele să se usuce complet.
- Recomandat pentru neutralizarea încărcărilor electrostatice:
Suflați suprafețele cu Pistol de ionizare antistatic care curăță și neutralizează într-o singură operație, reducând incluziunile de praf la acoperire. În plus, se evită diferențele de orientare a pigmentilor la aplicarea vopselelor metalizate/de efect.

ATENȚIE: Agenții de demulare trebuie îndepărtați complet!

După pregătirea menționată mai sus, se recomandă efectuarea unui test de umezire cu apă. Dacă picăturile de apă se scurg rapid, repetați pretratarea.

5. Vopsiri vechi intacte și aderente, vopsiri din fabrică:

- Curățați preliminar cu Mipa degresant antisiliconic.
- Șlefuiți cu P 320.
- Degresați din nou cu Mipa degresant antisiliconic.

6. Acoperire catodică (e-coating) / shop primer:

- Curățați preliminar cu Mipa degresant antisiliconic.
- Șlefuiți cu MP Softpad Superfine sau cu P 320.
- Degresați din nou cu Mipa degresant antisiliconic.

7. Substraturi din plastic:

- Înainte de vopsire, reîncălziți obiectul timp de 60 de minute la 60°C.
- Degresați cu Mipa Kunststoffreiniger antistatisch sau Mipa degresant antisiliconic..
- Șlefuiți temeinic cu MP Softpad Superfine, folosind Mipa laveta antistatică sau Mipa degresant antisiliconic.
- Curățați din nou cu Mipa lavetă antistatică sau Mipa degresant antisiliconic..
- Lăsați piesele să se usuce complet.
- Recomandat pentru neutralizarea încărcărilor electrostatice:
Suflați suprafețele cu Pistol de ionizare antistatic care curăță și neutralizează într-o singură operație, reducând incluziunile de praf la acoperire. În plus, se evită diferențele de orientare a pigmentilor la aplicarea vopselelor metalizate/de efect.

ATENȚIE: Agenții de demulare trebuie îndepărtați complet!

După pregătirea menționată mai sus, se recomandă efectuarea unui test de umezire cu apă. Dacă picăturile de apă se scurg rapid, repetați pretratarea.

Acest produs asigură aderență directă pe următoarele tipuri de plastic: PU, ABS, PC și PS.

Având în vedere varietatea mare de tipuri și compoziții de materiale plastice existente pe piață, testele preliminare pe piese originale sunt indispensabile.

8. Utilizare ca chit de șlefuire – instrucțiuni de șlefuire după uscare:

- Pentru sisteme de acoperire într-un singur strat:
șlefuire uscată cu P 400 sau șlefuire umedă cu P 600.
- Pentru sisteme de acoperire în două straturi:
se recomandă șlefuire uscată cu P 500 / 600 sau șlefuire umedă cu P 800 / 1000.
- Îndepărtați temeinic praful de șlefuire cu Mipa degresant antisiliconic., Mipa WBS Reiniger sau Mipa WBS Reiniger FINAL, folosind lavete curate, fără scame.
- Se recomandă ca suprafețele șlefuite și/sau îmbinările, canelurile etc. să fie suflate temeinic cu aer comprimat fără ulei.
- Apoi curățați suprafața ce urmează a fi vopsită cu Mipa degresant antisiliconic., Mipa WBS Reiniger sau Mipa WBS Reiniger FINAL, folosind o lavetă nouă și curată.

După ce soluțiile de curățare s-au uscat complet fără a lăsa urme, aplicați stratul final de vopsea.