

Descriere

Mipa Zink-Alu-Spray este un strat de acoperire pe bază de pulbere de zinc, de înaltă calitate, cu protecție anticorozivă ridicată, destinat utilizării pe oțel și metale feroase, fiind perfect potrivit pentru retușarea pieselor din oțel galvanizat la cald, în conformitate cu DIN EN ISO 1461. Deoarece nuanța culorii este adaptată la cea a suprafeței galvanizate la cald, zonele reparate pot fi integrate vizual mai ușor. Datorită proprietăților anticorozive ale Mipa Zink-Alu-Spray, stratul este foarte rezistent la umiditate și prezintă o rezistență la coroziune de > 450 de ore în testele cu ceață salină, conform DIN EN ISO 9227. Mipa Spray Zink-Alu este, de asemenea, rezistent la temperaturi ridicate de până la 300 °C, poate fi sudat prin puncte și, dacă este necesar, poate fi acoperit cu vopsele 1K. Pentru utilizare la interior și exterior.

Instrucțiuni de utilizare



Substraturi

Fier și oțel.

Pretratament / curățare

Precurățare cu degresant antisisiliconic

Vă rugăm să consultați secțiunea „Pregătirea substratului” pentru informații detaliate.

Caracteristici

Potrivit pentru sudare prin puncte

Conținut ridicat de zinc, prin urmare protecție anticorozivă ridicată

Rezistent la agenți chimici și solicitări mecanice

Rezistent la temperaturi de până la cel puțin 300 °C

Permite retușuri conforme cu standardele DIN EN ISO 1461

Uscare rapidă

Culoare / nivel luciu

argintiu-aluminiu, similar vizual cu galvanizarea la cald



Pregătire

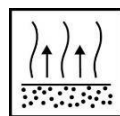
Înainte de utilizare, agitați energic recipientul timp de 1–2 minute!



Aplicare

Pulverizați de probă – distanță de pulverizare aprox. 15–20 cm

2–3 straturi, grosime film uscat: 30–40 μm



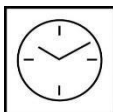
Timp de evaporare

2 - 3 min între straturi



După utilizare

După utilizare, întoarceți recipientul cu susul în jos și pulverizați până când supapa este curată; acest lucru previne înfundarea supapei.



Timp de uscare la 20 °C

La praf după aprox.	15 min
la atingere după aprox.	1 h
revopsibil după aprox.	4 - 6 h

Condiții de procesare De la +10 °C și până la 80% umiditate relativă. Asigurați o ventilație adecvată a aerului.

Depozitare Poate fi depozitat timp de 2 ani în locuri răcoroase și uscate.

VOC-regulation Valoarea limită UE pentru produs (cat. B/e): 840 g/l
Acest produs conține max. 650 g/l de COV.

Instrucțiuni de securitate Consultați fișa de securitate a produsului

Pregătirea suprafeței:

Substratul trebuie să fie curat și uscat. Îndepărtați uleiul, grăsimea, rugina, coroziunea, precum și orice alte substanțe care ar putea afecta funcția stratului de acoperire!

Substraturi din oțel:

Șlefuiți până la gradul de curățare Sa 2½, îndepărtați reziduurile de șlefuire și acoperiți prompt. Alternativ:

1. Precurățați cu degresant antisiiliconic.
2. Apoi îndepărtați rugina cu unelte manuale sau electrice până la gradul de curățenie St 3.
3. Ulterior, degresați cu degresant antisiiliconic..

Retușarea substraturilor galvanizate (galvanizare pe lot / galvanizare la cald discontinuu / galvanizare pe bandă / galvanizare la cald continuu și galvanizare electrolitică):

1. Precurățați zona reparată cu degresant antisiiliconic..
2. Șlefuiți uscat cu hârtie abrazivă P 220.
3. Ulterior, degresați cu degresant antisiiliconic.

Notă: La repararea zonelor galvanizate deteriorate, grosimea filmului uscat al Mipa Spray Zink-Alu trebuie să fie cu aproximativ 30 µm mai mare decât stratul de zinc existent.