

Descriere

Este un grund unic component deosebit, cu aderență excelentă, putere de umplere foarte ridicată și șlefuire rapidă. Mipa Spray Primer aderă pe fier, oțel, precum și pe materiale plastice re-coatabile utilizate frecvent în sectorul auto, cum ar fi POM, PU, ABS, PVC, PC, PS, PA, PP/EPDM (dacă este necesar, recomandăm un test de retușare).

Instrucțiuni de utilizare



Substraturi

Fier, oțel și materiale plastice utilizate frecvent în sectorul auto, cum ar fi POM, PU, ABS, PVC, PC, PS, PA, PP/EPDM

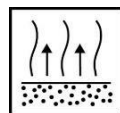
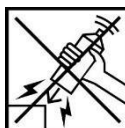
Pretratament / curățare

Curățați cu degresant antisiliconic
Vă rugăm să consultați secțiunea „Pregătirea substratului” pentru informații detaliate.

Caracteristici

Uscare rapidă
Șlefuire excelentă
Putere de umplere
Aderență deosebită
Poate fi acoperit cu toate sistemele obișnuite de vopsele 1K și 2K pe bază de solvenți sau apă

Nivel de culoare / luciu alb / gri / negru



Pregătire

Înainte de utilizare agitați 1 - 2 minute!

Nu expuneți recipientul la sollicitări mecanice!

Aplicare

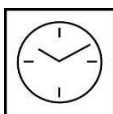
Efectuați o pulverizare de probă – distanța de pulverizare aprox. 20–30 cm.
Aplicați 2–3 straturi subțiri, grosimea stratului uscat: 70 - 80 μm

Timp de evaporare

3 - 5 min între straturi

După utilizare

După utilizare, întoarce doza cu susul în jos și pulverizează până când supapa este curată, astfel previne înfundarea supapei.



Timpi de uscare la 20 °C

La praf după aproximativ	5 - 10 minute
La atingere după aproximativ	10 - 15 minute
Revopsibil după aproximativ	20 - 30 minute
Șlefuiibil după aproximativ	30 de minute, alternativ după 15 minute uscare la 60 °C



Procesarea ulterioară

Șlefuire uscată: Pentru straturi superioare cu un strat P 400
Pentru straturi superioare cu 2 straturi P 500 - 600



Șlefuire umedă: Pentru straturi superioare cu un strat P 600
Pentru straturi superioare cu 2 straturi, P 800 - 1000

Condiții de procesare

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

Depozitare

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

Reglementări COV

Valoarea limită UE pentru produs (cat. B/e): 840 g/l
Acest produs conține maximum 700 g/l de COV.

Informații despre siguranță

Vezi fișa cu date de siguranță

Instrucțiuni de procesare

Nu acoperi cu materiale pe bază de poliester.

Pregătirea substratului:

Substratul trebuie să fie curat și uscat. Îndepărtează uleiul, grăsimea, rugina, tehnica de la fabrică, stratul de laminare și alte substanțe care afectează funcționarea stratului de acoperire!

Îndepărtați straturile vechi de acoperire sau grundurile care nu sunt complet întărite sau care nu prezintă aderență corespunzătoare.

Nu folosiți pe substraturi termoplastice.

Substraturi din oțel:

1. Precurățare cu degresant antisiliconic.
2. Apoi șlefuieste cu P 120.
3. După aceea, degresează cu degresant antisiliconic.

GRP:

1. Înainte de vopsire, încălzește obiectul ce urmează să fie vopsit timp de 60 de minute la 60°C.
2. Degresează cu lavetă antistatică sau degresant antisiliconic.
3. Șlefuieste temeinic cu P 240 - P 320.
4. Curăță din nou cu lavetă antistatică sau degresant antisiliconic.
5. Lasă piesele să se usuce complet.
6. Recomandat pentru neutralizarea sarcinilor electrostatice:

Suflați suprafețelor cu ajutorul unui pistol de ionizare, care curăță și neutralizează într-o singură operațiune și reduce incluziunile de praf la aplicarea stratului de acoperire. În plus, acest lucru previne diferențele de orientare a pigmentilor la aplicarea peste straturi de bază metalizate / cu efect.

ATENȚIE: Agenții de eliberare trebuie eliminați complet!

După pregătirea menționată anterior, recomandăm efectuarea unui **test de umezire cu apă**. Dacă picăturile de apă alunecă rapid, repetați pretratarea.

Straturi vechi de vopsea intacte, în stare bună / vopsiri din fabrică:

1. Precurățați cu degresant antislililconic.
2. Apoi șlefuiți cu P 320.
3. Ulterior, degresați cu degresant antislililconic.

Acoperire catodică prin electroforeză (e-coating) / shop primer:

1. Precurățați cu degresant antislililconic.
2. Apoi șlefuiți cu burete Softpad Superfine sau cu P 320.
3. Ulterior, degresați cu degresant antislililconic.

Substraturi plastice:

1. Înainte de vopsire, reîncălziți obiectul care urmează a fi vopsit timp de 60 de minute la 60°C.
2. Degresați cu **o lavetă de degresare antistatică** sau **degreșant antislililconic**.
3. Șlefuiți temeinic cu **burete Softpad Superfine**, utilizând **o lavetă de degresare antistatică** sau **degreșant antislililconic**.
4. Curățați din nou cu **o lavetă de degresare antistatică** sau **degreșant antislililconic**.
5. Lăsați piesele să se usuce complet.
6. Recomandat pentru neutralizarea sarcinilor electrostatice:
Suflați suprafețele cu **un pistol de ionizare**, care curăță și neutralizează într-o singură operațiune, reducând incluziunile de praf la aplicarea stratului de acoperire. În plus, acest lucru previne diferențele de orientare a pigmentilor la aplicarea peste straturi de bază metalizate / cu efect.

ATENȚIE: Agenții de demulare trebuie îndepărtați complet!

După pregătirea menționată anterior, recomandăm efectuarea unui test de umezire cu apă. Dacă picăturile de apă alunecă rapid, repetați pretratarea.

Datorită varietății mari de tipuri și compuși de plastic disponibili pe piață, testele preliminare pe piese originale sunt indispensabile.

La utilizarea ca filler de șlefuire (grund de umplere), respectați următoarele instrucțiuni de șlefuire după uscare:

1. Pentru vopsele monostrat (1-layer), șlefuiți uscat cu **P 400** sau umed cu **P 600**.
2. Pentru sisteme în două straturi (2-layer), recomandăm șlefuire uscată cu **P 500 / 600** sau șlefuire umedă cu **P 800 / 1000**.
3. Îndepărtați temeinic praful de șlefuire utilizând **degreșant antislililconic**, **degreșant pe bază de apă** sau **degreșant pe bază de apă FINAL**. Folosiți lavete curate, fără scame.

Se recomandă ca suprafețele șlefuite și/sau îmbinările, canelurile etc. să fie suflate temeinic cu aer comprimat fără ulei.

4. Apoi curățați suprafața care urmează a fi vopsită cu **degreșant antislililconic**, **degreșant pe bază de apă** sau **degreșant pe bază de apă FINAL**, folosind **o lavetă nouă și curată**.

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