

Descriere

Mipa Spray rapid primer este un grund monocomponent de înaltă calitate, cu uscare rapidă, pentru protecție anticorozivă. Este deosebit de potrivit ca promotor de aderență pentru reparații minore și zone șlefuite până la suport. Aderă pe fier, oțel și zinc, iar după o pretratare corespunzătoare, și pe aluminiu, precum și pe materiale plastice revopsibile utilizate în mod curent în industria auto (se recomandă efectuarea unei aplicări de test).

Instrucțiuni de utilizare



Substraturi

fier, oțel, zinc și aluminiu, precum și materiale plastice utilizate în mod curent în industria auto

Pretratare / curățare

Pretratare cu Degresant antisiliconic

Vă rugăm să consultați secțiunea «Pregătirea substratului» pentru informații detaliate.

Caracteristici

- ☐ Putere de acoperire foarte ridicată
- ☐ Uscare rapidă
- ☐ Poate fi revopsit cu toate sistemele uzuale de finisare 1K și 2K, pe bază de apă sau solvent
- ☐ Sudabil conform DVS-Merkblatt 0501-Nr. 275/670/99/925 (valabil pentru culoarea roșu-marro)
- ☐ Rezistent la soluții de îndepărtare a siliconului
- ☐ Aderență excelentă

Culoare / Grad de luciu

Gri (0002) Roșu-marro (0001), negru (0003); alte culori la cerere / mat



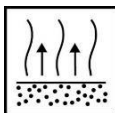
Pregătire

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



Application

Spray de test – Distanța de pulverizare: aproximativ 20 - 30 cm
2- 3 straturi, grosimea stratului uscat 50 - 60 µm



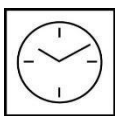
Timp de evaporare

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
șlefuiibil 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 666 g/l.

Informații de Securitate

Vezi fișa tehnică de Securitate

Instrucțiuni de aplicare

Nu se va revopsi 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 lavetă 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.

Datorită gamei largi de tipuri și compoziții de materiale plastice disponibile pe piață, sunt indispensabile testele preliminare pe piese originale.

Atunci când este utilizat ca material de umplere pentru șlefuire, după uscare se vor respecta următoarele instrucțiuni de șlefuire:

Pentru sisteme de finisare într-un singur strat (1K), șlefuiți uscat cu P 400 sau umed cu P 600.

1. Pentru sisteme de finisare în două straturi (2K), se recomandă șlefuirea uscată cu P 500 / 600 sau șlefuirea umedă cu P 800 / 1000.
2. Îndepărtați temeinic praful rezultat din șlefuire folosind Mipa Silikonentferner, Mipa WBS Reiniger sau Mipa WBS Reiniger FINAL. Utilizați lavete curate, fără scame.
Se recomandă ca suprafețele șlefuite și/sau îmbinările, canelurile etc. să fie suflate temeinic cu aer comprimat fără ulei.
3. Ulterior, curățați suprafața ce urmează a fi vopsită cu Mipa Silikonentferner, Mipa WBS Reiniger sau Mipa WBS Reiniger FINAL, folosind o lavetă nouă și curată.

După ce agenții de curățare s-au uscat complet, fără a lăsa urme, se poate aplica stratul de finisare.