

Mipa Etch-Filler HB Spray

Cod. 21304 + numele culorii

Fișa tehnică

mipa

Professional Coating Systems

page 1 / 4

Descriere

Mipa Etch-Filler HB Spray este un grund de protecție anticorozivă cu un singur component, de calitate excepțională, cu aderență foarte bună și putere mare de umplere. Datorită debitului ridicat de material, nu doar că se obține un strat gros de acoperire, dar se asigură și un ritm de lucru rapid și eficient. Chiar și zonele greu accesibile pot fi acoperite cu ușurință datorită jetului de pulverizare cu rază lungă. Calitate profesională!

Se lipește pe fier, oțel, zinc și, după pretratarea corespunzătoare, pe aluminiu, precum și pe plastice refolosibile utilizate frecvent în industria auto (recomandăm efectuarea unui test de aplicare).

Protecție ridicată împotriva coroziunii!

Instrucțiuni de utilizare



Substraturi

fier, oțel, zinc, aluminiu și plastice refolosibile utilizate în mod obișnuit în industria auto

Pretratare / curățare

Pretratare cu Mipa Degresant antisiliconic

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

Caracteristici

Ritm de lucru ridicat

Uscare rapidă

Șlefuire excelentă

Proprietăți foarte mari de umplere

Rezistent la degresant antisiliconic

Aderență remarcabilă

Se poate acoperi cu toate sistemele de vopsele de finisare 1K și 2K

Protecție ridicată împotriva coroziunii

Culoare / Grad de luciu

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



Pregătire

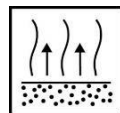
Înainte de utilizare, agitați bine recipientul timp de 1–2 minute!



Aplicare

Spray de test – Distanța de pulverizare: aproximativ 20 - 50 cm

2 - 3 straturi, grosimea stratului uscat: 50 - 80 μm



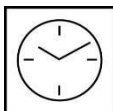
Timp de evaporare

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 pprox.	10 min
Revopsibil după aprox.	30 min
Șlefuiabil 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 procesare

A se utiliza la temperaturi de peste +10 °C și umiditate relativă până la 80 %. Asigurați ventilație corespunzătoare

Depozitare

A se păstra până la 2 ani în locuri răcoroase și uscate.

Reglementări COV

Valoare limită pentru produs (cat. B/e): 840 g/l
Acest produs conține maximum 720 g/l COV.

Informații de securitate A se consulta fișa de securitate

Instrucțiuni de utilizare

Nu aplicați peste materiale pe bază de poliester.

Pregătirea substratului:

Substratul trebuie să fie curat și uscat. Îndepărtați uleiul, grăsimea, rugina, zgura de laminor, stratul de oxid de pe role și alte substanțe care pot afecta funcționarea stratului de acoperire!

Îndepărtați vopselele sau grundurile vechi care nu sunt întărite sau care nu sunt solide. Nu utilizați pe substraturi termoplastice.

Substraturi din oțel:

1. Curățare preliminară cu Degresant antisiliconic
2. Șlefuire uscată cu P 120.
3. Degresare ulterioară cu Degresant antisiliconic.

Substraturi din aluminiu și substraturi galvanizate (galvanizare în bandă / galvanizare continuă la cald) și electro-galvanizare:

1. Curățare preliminară cu Degresant antisiliconic.
2. Șlefuire uscată cu P 220.
3. Degresare ulterioară cu Degresant antisiliconic.

Substraturi galvanizate (galvanizare în lot / galvanizare discontinuă la cald), curățarea suprafeței cu soluție de amoniac Mipa Zinkreiniger:

1. Se amestecă Mipa Zinkreiniger 1:1 cu apă.
2. Șlefuiți bine ud cu un material abraziv sintetic tip corundum până la finisaj mat.
3. Lăsați suspensia metalică obținută să acționeze aproximativ 10 minute.
4. Șlefuiți din nou.
5. Clătiți bine cu apă și lăsați suprafața să se usuce.

GRP (fibre de sticlă):

1. Înainte de vopsire, încălziți obiectul timp de 60 de minute la 60°C.
2. Degresare cu Degresant antisiliconic pt plastic sau Degresant antisiliconic.
3. Șlefuire temeinică cu P 240 – P 320.
4. Curățare din nou cu Degresant antisiliconic pt plastic sau Degresant antisiliconic.
5. Lăsați piesele să se usuce complet.
6. Recomandat pentru neutralizarea sarcinilor electrostatice:
Suflați suprafețele cu Pistol ionizare – curăță și neutralizează într-o singură operațiune, reducând impuritățile de praf la acoperire. De asemenea, evită diferențele de orientare a pigmentilor la aplicarea vopselelor metalice sau efect.

ATENȚIE: Agenții de degajare trebuie îndepărtați complet! După pregătirea menționată, recomandăm efectuarea unui test de udare cu apă. Dacă picăturile de apă se rostogolesc rapid, repetați pretratarea.

Vopsele vechi intacte, solide, vopsele de uz fabrică:

1. Curățare preliminară cu Degresant antisiliconic.
2. Șlefuire cu P 320.
3. Degresare ulterioară cu Degresant antisiliconic.

Grund / e-coating catodic:

1. Curățare preliminară cu Degresant antisiliconic.
2. Șlefuire cu Burete Superfine sau P 320.
3. Degresare ulterioară cu Degresant antisiliconic.

Substraturi din plastic:

1. Înainte de vopsire, încălziți obiectul timp de 60 minute la 60°C.
2. Degresare cu Degresant antisiliconic pt plastic sau Degresant antisiliconic.
3. Șlefuire temeinică cu Burete Superfine folosind Degresant antisiliconic pt plastic sau Degresant antisiliconic.
4. Curățare din nou cu Degresant antisiliconic pt plastic sau Degresant antisiliconic.
5. Lăsați piesele să se usuce complet.
6. Recomandat pentru neutralizarea sarcinilor electrostatice:
Suflați suprafețele cu Pistol ionizare – curăță și neutralizează într-o singură operațiune, reducând impuritățile de praf la acoperire. De asemenea, evită diferențele de orientare a pigmentilor la aplicarea vopselelor metalice sau efect.

ATENȚIE: Agenții de degajare trebuie îndepărtați complet!

După pregătirea menționată, recomandăm efectuarea unui test de udare cu apă. Dacă picăturile de apă se rostogolesc rapid, repetați pretratarea.

Din cauza gamei largi de tipuri și combinații de plastic disponibile pe piață, testele preliminare pe piese originale sunt indispensabile.

Când se folosește ca chit de șlefuire, urmați instrucțiunile de șlefuire de mai jos după uscare:

1. Pentru vopsele de finisare cu un singur strat, șlefuiți uscat cu P 400 sau umed cu P 600.
2. Pentru vopsele de finisare cu două straturi, recomandăm șlefuire uscată cu P 500 / 600 sau șlefuire umedă cu P 800 / 1000.
3. Îndepărtați complet praful rezultat în urma șlefuirii cu Degresant antisiliconic. Folosiți cârpe curate, fără scame.

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

4. Curățați apoi suprafața de vopsit cu Degresant antisiliconic folosind o cârpă curată și nouă.

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