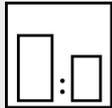


### Emploi prévu

Peinture monocouche polyuréthane-acrylique 2K avec protection active contre la corrosion, haute brillance et séchage rapide en qualité HS. Particulièrement adapté au revêtement monocouche de haute qualité de machines, châssis, composants, constructions à l'intérieur et à l'extérieur. Adhésion directe sur l'acier, les supports zingués et l'aluminium.

### Instructions d'emploi



#### Rapport de mélange

durcisseur	en poids (laque : durcisseur)	en volume (laque : durcisseur)
PU 900-25, PU 933-XX, H, MS	5 : 1	4 : 1
PU 914-XX	8 : 1	6 : 1
PU 916-XX, A 60	10 : 1	8 : 1



#### Durcisseur

Mipa PU 900-25, PU 933-05, PU 933-10, H 10, H 25, MS 25, MS 40  
 Mipa PU 914-10, PU 914-25, PU 914-40  
 Mipa PU 916-10, PU 916-25  
 Mipa PUR Plus-Härter A 60



#### Vie en pot

avec Härter -10 env. 1,5 h à 20 °C  
 avec Härter A 60 env. 8 h à 20 °C



#### Diluant

Mipa 2K-Verdünnung



#### Viscosité de pistolage

pistolet à gravité

20 - 25 s 4 mm DIN

Airmix/Airless

40 - 50 s 4 mm DIN



#### Mode d'application

mode d'application	durcisseur	pression (bar)	buse (mm)	nombre de passes	dilution
pistolet à gravité / HVLP	PU 900 / 933 / H / MS	2,0 - 2,5	1,2 - 1,3	2 - 4	15 - 20 %
pistolet à gravité / HVLP	PU 914 / 916	2,0 - 2,2	1,5 - 2,0	1 - 3	5 - 10 %
Airmix / Airless	PU 900 / 933 / H / MS	100 - 120	0,23 - 0,28	1	0 - 10 %
Airmix / Airless	PU 914 / 916	100 - 120	0,23 - 0,28	1	0 - 5 %
pinceau, rouleau*	A 60	–	–	–	0 - 5 %

\*approprié : p.ex. mohair, au poil, velour, rouleau Glattfilt, rolloplan, rouleau mousse; inapproprié: –

	Temps de séchage						
	durcisseur	température objet	hors poussière	sec au toucher	prêt au montage	ponçable	recouvrable
	-10	20 °C	10 - 15 min	2 - 3 h	12 h	--	--
	-10	60 °C	--	20 min	30 - 40 min	--	--
	-25	20 °C	20 min	5 - 6 h	16 h	--	--
	-25	60 °C	--	30 min	45 min	--	--
	-40 / A 60	20 °C	1,5 - 2 h	8 - 10 h	24 h	--	--
	-40 / A 60	60 °C	--	--	1 h	--	--
	PU 933-05	20 °C	30 - 45 min	1 - 2 h	12 h	--	--
	PU 933-10	20 °C	1,5 - 2 h	2 - 3 h	12 h	--	--

Dureté finale après 7 - 8 jours (à 20 °C).

**Note**

**Caractéristiques :**

base de liant :	système polyuréthane-acrylique
extrait sec (% en poids) :	62 - 68
extrait sec (% en volume) :	48 - 50
viscosité de livraison DIN 53211 4 mm (en s) :	thixotrope
densité DIN EN ISO 2811 (kg/l) :	1,2 - 1,4
degré de brillant ISO 2813 à 60° (UB) :	80 - 90 brillant

**Propriétés :**

- applicable en couche épaisse
- protection anticorrosion active (phosphate de zinc)
- application électrostatique possible
- haute résistance à l'eau
- haute résistance aux UV et aux intempéries
- résistance à la chaleur :
  - exposition temporaire : 180 °C
  - exposition permanente : 150 °C
- adhérence sur acier, supports zingués et aluminium

**Rendement théorique :**

- 39,7 - 43,3 m<sup>2</sup>/kg, 10:1 en poids avec A 60, pour une épaisseur de film sec de 10 µm
- 51,5 - 53,2 m<sup>2</sup>/l, 10:1 en poids avec A 60, pour une épaisseur de film sec de 10 µm
- 34,7 - 38,5 m<sup>2</sup>/kg, 5:1 en poids avec PU 900-25, pour une épaisseur de film sec de 10 µm
- 44,4 - 44,6 m<sup>2</sup>/l, 5:1 en poids avec PU 900-25, pour une épaisseur de film sec de 10 µm

**Stockage :** pendant au moins 3 ans en emballage d'origine non ouvert.

**Législation COV :**

Valeur limite de l'UE selon la Directive 2004/42/CE pour ce produit des catégories : B/d 420 g/l / A<sub>j</sub> 500 g/l.

Ce produit présente au maximum les valeurs suivantes :

- appliqué au pinceau/ rouleau avec le durcisseur A 60 : < 420 g/l de COV
- appliqué au pistolet avec le durcisseur PU 916-XX : < 420 g/l de COV
- appliqué au pistolet avec le durcisseur PU 900-25, H, MS : < 500 g/l de COV

**Conditions de mise en œuvre :** à partir de +10°C et jusqu'à 80 % d'humidité relative. Assurer une ventilation adéquate.

### Prétraitement support :

Enlever toute trace d'huile, graisse, rouille, couche d'oxyde, calamine ainsi que autres substances altérant le revêtement !

Attention : Une adhésion directe ne peut pas être présumée en raison des métaux, des alliages, des revêtements métalliques et des revêtements de conversion très différents, etc. C'est la raison pour laquelle il est nécessaire de vérifier l'adhérence sur le support métallique original.

acier :

- réaliser un sablage au degré de soin Sa 2½, enlever les résidus de sablage et peindre la surface le plus tôt possible
- dérouillage manuel selon degré de soin St 3
- dégraisser avec Mipa WBS Reiniger ou Mipa Silikonentferner

supports zingués :

- nettoyer la surface en utilisant la solution d'ammoniac Mipa Zinkreiniger
- sablage léger (« sweep blasting »)

aluminium :

- dégraisser avec Mipa 2K-Verdünnung, poncer minutieusement à l'aide d'un papier abrasif P 360/400 et nettoyer ensuite avec Mipa Silikonentferner

### Structure proposée :

système monocouche

acier, supports zingués, aluminium :

PU 215-80 avec une épaisseur de film sec de 60 - 100 µm

système bicouche

acier, supports zingués :

couche de fond : \*EP 100-20 avec une épaisseur de film sec de 50 - 70 µm

couche de finition : PU 215-80 avec une épaisseur de film sec de 50 - 60 µm

aluminium :

couche de fond : \*EP 100-20 avec une épaisseur de film sec de 25 - 30 µm

couche de finition : PU 215-80 avec une épaisseur de film sec de 50 - 60 µm

\*Autres Mipa primaires sont disponibles. Veuillez contacter s'il vous plaît votre consultant technique ou notre service technique.

### Précisions particulières :

Usage réservé aux utilisateurs professionnels.

Une pigmentation (p. ex. teintes pastel pour façades) particulièrement résistante aux rayons UV est disponible sur demande.

Vérifier la teinte avant l'application.

En cas d'application à l'aide d'un appareil Airmix / Airless, il est recommandé de tester au préalable l'appareil pour s'assurer de sa convenance. S'il y a micromousse ou cloquage pendant l'application avec un appareil Airmix / Airless, il est recommandé d'ajouter plus de diluant ou d'utiliser les additifs 2K-Systemzusatz PUA et PUS. De plus, l'épaisseur de couche doit être aussi basse que possible.

Mipa offre également des durcisseurs et détergents appropriés à l'application par un système de mélange et de dosage électronique pour produits bi-composant. Veuillez contacter s'il vous plaît votre consultant technique ou notre service technique.

Pour optimiser le rendu et pour réduire l'effet de cloquage lors d'application par rouleau, nous recommandons l'ajout de 5% de Mipa 2K-Systemzusatz PUS. Ceci doit être bien mélangé à la peinture pour éviter la formation de cratère. En générale, considérez les astuces suivantes pour l'application au rouleau :

- Avant l'utilisation, rouler le rouleau sur le côté adhésif d'un ruban pour enlever les poils, les peluches, etc.
- Avant procéder à l'application, il faut bien imprégner le rouleau de peinture et le rouler sur la grille d'essorage pour éliminer l'air.
- Ne pas appliquer en cas d'exposition directe au soleil ou sur surfaces échauffées. Les températures ambiantes et de l'objet doivent être entre +10°C et +25°C au maximum.
- L'application doit être effectuée par temps sec : pas de pluie, de rosée ou de brouillard
- Passer le rouleau uniformément et pas trop vite, éliminer les bulles tenaces en roulant lentement avec une faible pression de contact.
- Éviter l'application de couches trop épaisses.
- Dû au système, ce produit n'est pas approprié à l'application sur surfaces de grande taille.

Le degré de brillant peut varier en fonction du durcisseur utilisé et des conditions de mise en œuvre. Les valeurs mentionnées se réfèrent aux séries de durcisseurs :

„PU 914-XX“.

### Nettoyage du matériel :

Nettoyer les outils immédiatement après l'utilisation avec Mipa Nitroverdünnung.