

Mipa Zink-Alu-Spray

Cod articol 682135500

Fișă tehnică

pagina 1 / 2



Utilizare preconizată

Mipa Zink-Alu-Spray este un strat de acoperire cu praf de zinc de înaltă calitate, cu protecție ridicată împotriva coroziunii, pentru utilizare pe oțel și metale feroase și este perfect potrivit pentru refinisarea pieselor din oțel galvanizat la cald, în conformitate cu DIN EN ISO 1461. Deoarece nuanța de culoare este potrivită cu cea a suprafeței galvanizate la cald, este mai ușoară adaptarea vizuală a zonelor reparate. Datorită proprietăților de protecție împotriva coroziunii ale Mipa Zink-Alu-Spray, stratul de acoperire este foarte rezistent la umiditate și are o rezistență la coroziune de > 450 de ore în testele de pulverizare cu sare, conform DIN EN ISO 9227. Mipa Zink-Alu-Spray 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 Mipa 1K. Pentru utilizare în interior și exterior.

Instrucțiuni de procesare



Substraturi

Fier și oțel.

Pretratare / curățare

Pre-curățare cu Mipa Silikonentferner.

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

Caracteristici

Potrivit în special pentru sudarea în puncte
 Conținut ridicat de zinc, prin urmare protecție ridicată la coroziune
 Rezistent la agenți chimici și stres fizic
 Rezistent la căldură până la cel puțin 300 °C
 Permite refinisări conforme cu standardele DIN EN ISO 1461
 Uscare rapidă

Nivel de culoare / luciu

argint-aluminiu, similar vizual cu galvanizarea la cald



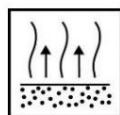
Pregătire

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



Aplicație

Pulverizați pentru testare - distanță de pulverizare aprox. 15 - 20 cm
 2 - 3 straturi, grosimea peliculei uscate: 30 - 40 μm



Timp de evaporare

2 - 3 minute între straturi



După utilizare

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

Versiune: ro 0424

Această fișă tehnică este furnizată doar în scop informativ! Conform informațiilor noastre, toate datele și recomandările corespund stadiului tehnicii și se bazează pe ani de experiență în fabricarea produselor noastre. Acestea nu exonerează utilizatorul de obligația sa de a verifica profesional, pe propria răspundere, adecvarea produselor noastre la scopul propus în condițiile existente. Fișele cu date de securitate și avertismentele de pe ambalaj trebuie respectate. Ne rezervăm dreptul de a modifica și completa conținutul informațiilor în orice moment, fără notificare prealabilă sau obligația de actualizare.

MIPA SE · Am Oberen Moos 1 · D-84051 Essenbach · Tel.: +49 8703 92 20 · Fax: +49 8703 92 21 00 · mipa@mipa-paints.com · www.mipa-paints.com

Mipa Zink-Alu-Spray

Cod articol 682135500

Fișă tehnică

pagina 2 / 2



Timpi de uscare la 20 °C

Uscare ușoară după aprox. 15 minute

Setați la atingere după aprox. 1 oră

Poate fi supraacoperit după aproximativ 4 - 6 ore

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

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

Regulamentul COV Valoare limită UE pentru produs (cat. B/e): 840 g/l
Acest produs conține maxim 650 g/l de COV.

Informații de siguranță Consultați fișa cu date de securitate

Pregătirea substratului:

Substratul trebuie să fie curat și uscat. Îndepărtați uleiul, grăsimea, rugina, coroziunea, precum și orice alte substanțe care afectează funcționalitatea stratului de acoperire!

Substraturi de oțel:

Sablați până la gradul de curățare Sa 2½, îndepărtați reziduurile de sablare și acoperiți imediat.

Alternativ:

1. Precurătați cu Mipa Silikonentferner.
2. Apoi, îndepărtați rugina cu unelte manuale și electrice până la gradul de curățenie St 3.
3. Ulterior, degresați cu Mipa Silikonentferner.

Refinisarea substraturilor galvanizate (galvanizare discontinuă / galvanizare discontinuă la cald / galvanizare în bandă / galvanizare continuă la cald și electrogalvanizare):

1. Curățați în prealabil zona reparată cu Mipa Silikonentferner.
2. Apoi șlefuiți uscat cu P 220.
3. Ulterior, degresați cu Mipa Silikonentferner.

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