

Informacje o produkcji

Nr art.: 21317 + kolor

Obszar zastosowania

Mipa Weld-Primer jest cienkowarstwowym podkładem o bardzo dobrej przyczepności do stali, żelaza i podłoży ocynkowanych. Przeznaczony jest do różnych rodzajów spawania, MIG-, WIG-, również do spawania punktowego. Dzięki bardzo szybkiemu schnięciu nadaje się do spawania krótko po aplikacji. Dzięki wysokiej zawartości pigmentów aktywnych produkt gwarantuje wysoką ochronę antykorozyjną i dużą siłę krycia w cienkich warstwach. W wariantcie Cynk właściwości antykorozyjne na stal i żelazo są szczególnie wysokie a z kolei w wariantcie Miedź produkt posiada wyższe właściwości przewodzące.

Instrukcja zastosowania



Podłoże

Podłoża ze stali i żelaza, podłoża ocynkowane



Obróbka wstępna/czyszczenie

Przemycie zmywaczem silikonu Mipa. Szersze informacje dostępne w punkcie Przygotowanie podłoża

Szczególne właściwości

Duża siła krycia
Szybko schnący
Możliwy do polakierowania systemami lakierniczymi 1K i 2K na bazie konwencjonalnej jak i wodorocieńczalnej
Spawalny różnymi metodami jak MIG-, WIG-, również punktowo
Doskonała przyczepność
Bardzo wysoka ochrona antykorozyjna
Bardzo dobre właściwości przewodzące

Odcień / Stopień połysku: Cynk-Alu (0007),
Miedź (0008) / matt



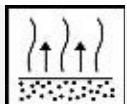
Przygotowanie

Energicznie wstrząsnąć puszką przed zastosowaniem ok. 1-2 min.!



Metoda aplikacji

Natrysk testowy - odległość natrysku ok. 20-30 cm,
1-2 natryski. Grubość suchej powłoki od 10-20 µm,
Spawalny do max. 20 µm warstwy suchego filmu



Czas odparowania

3-5 min. między natryskami



Zakończenie pracy

Po użyciu należy obrócić puszkę i opróżnić dyszę, co zapobiega wysychaniu lakieru w dyszy.

Wersja: d 0224

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.

Informacje o produkcji

Nr art.: 21317 + kolor



Czas suszenia w temp. 20°C:

Pyłosuchy po ok. 5 min.
Spawalny po ok. 20 min.



Dalsza obróbka:

Szlifowanie na sucho: W przypadku lakierów jednowarstwowych: P 400
W przypadku lakierów dwuwarstwowych: P 500-600



Szlifowanie na mokro: W przypadku lakierów jednowarstwowych: P 600
W przypadku lakierów dwuwarstwowych: P 800-1000

Warunki aplikacji: Od +10°C i do 80% wilgotności względnej powietrza. Zadbać o odpowiedni przepływ powietrza.

Przechowywanie: W chłodnych, suchych pomieszczeniach - 2 lata.

Ustawodawstwo

LZO: Dopuszczalna wartość UE dla produktu (kategoria B/e): 840 g/l.
Produkt zawiera maksymalnie 750 g/l lotnych związków organicznych.

Wskazówki dotycz.

bezpieczeństwa: Patrz karta charakterystyki

Wskazówki do pracy z produktem:

Nie obrabiać materiałami poliestrowymi.
Spawalny do max. 20µ warstwy suchego filmu.

Przygotowanie podłoża:

Podłoże musi być suche i czyste. Smary, oleje, rdza nalotowa i walcownicza a także inne substancje mające wpływ na lakier powinny zostać usunięte.

Nieutwardzone, słabo nośne stare powłoki lakiernicze, podkłady powinny zostać usunięte.

Nie nanosić na podłożach termoplastycznych.

Podłoża stalowe:

1. Czyszczenie za pomocą zmywacza silikonu Mipa.
2. Szlifowanie na sucho P180.
3. Czyszczenie za pomocą zmywacza silikonu Mipa.

Wersja: d 0224

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.

Informacje o produkcji

Nr art.: 21317 + kolor

Podłoża ocynkowane (cynkowanie taśmowe / dobrej jakości ocynk ogniowy / galwaniczny):

1. Czyszczenie za pomocą zmywacza silikonu Mipa.
2. Szlifowanie na sucho P220.
3. Czyszczenie za pomocą zmywacza silikonu Mipa.

Podłoża ocynkowane (ocynk pojedynczy / niedoskonały ocynk ogniowy), przemywanie środkami z dodatkiem amoniaku – Mipa Zinkreiniger:

1. Mipa Zinkreiniger – wymieszać 1:1 z wodą.
2. Nasączyć zmywaczem włókninę ścierną i przeszlirować powierzchnię aż do zmatowienia.
3. Powstały w wyniku matowienia nalot pozostawić ok 10 minut.
4. Ponownie przeszlirować.
5. Na koniec przemyć wodą i pozostawić do wyschnięcia.

Wersja: d 0224

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Dane zawarte w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Informacje o produkcie odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i bazują na długoletnim doświadczeniu w produkcji materiałów lakierniczych. Nie są one jednakże wiążące i nie dają gwarancji poprawności. Należy przestrzegać zaleceń zawartych w kartach danych bezpieczeństwa jak i ostrzeżeń podanych na opakowaniu. Informujemy, że nie jesteśmy zobowiązani do przeprowadzania aktualizacji danych, jednakże zastrzegamy sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści informacji bez wcześniejszej zapowiedzi.