

## Emploi prévu

Durcissant aux UV, le Mipa 1K-UV-Dickschichtfüller-Spray est un apprêt à haut pouvoir garnissant et à couche épaisse pour une réparation ponctuelle rapide et efficace. Il peut être poncé après seulement 5 minutes de séchage sous le rayonnement de lampes UV LED ou Hg (lampe à vapeur de mercure), même dans le cas de fortes épaisseurs. Cela est également possible après 4 à 5 minutes d'exposition directe au soleil. Il est donc possible de réaliser d'importantes économies grâce à l'élimination des coûts liés au chauffage. En même temps, les temps de cycle sont très courts, car les travaux de peinture ne doivent pas être interrompus par des intervalles de chauffage. Les autres avantages liés à l'utilisation du Mipa 1K-UV-Dickschichtfüller-Spray sont les suivants : Les supports ne doivent pas être chauffés thermiquement, ce qui protège notamment les supports en plastique de la déformation ou de la surchauffe. En outre, il n'est pas nécessaire de respecter une phase de refroidissement avant le ponçage. Après le durcissement, on obtient une surface d'apprêt très dure et parfaitement ponçable, qui est très résistante aux sollicitations mécaniques et aux agents chimiques. Mipa 1K-UV-Dickschichtfüller-Spray convient particulièrement aux réparations ponctuelles "Spot Repair". Très bonne adhérence sur l'acier, le fer et les supports galvanisés. De plus, ce produit offre une adhérence directe sur les supports plastiques suivants : PU, PVC et PC. Il est possible de recouvrir autres types de plastiques après avoir appliqué Mipa 1K-Kunststoffprimer ou Mipa 1K-Haftpromoter (pour les types de plastiques, veuillez-vous référer aux fiches techniques de Mipa 1K-Kunststoffprimer et de Mipa 1K-Haftpromoter).

## Instruction d'emploi



### Supports

Fer, acier, zinc, PU, PVC, PC

### Prétraitement / nettoyage

Pour plus d'informations, voir le point « Prétraitement du support ».

### Caractéristiques

Applicable en couche épaisse (env. 60 µm EFS par passe)

Séchage rapide

Excellente ponçabilité

Très haute pouvoir garnissant

Très courts temps de cycle possible

Excellente adhérence

Recouvrable de toutes les peintures de finition 1K et 2K courantes à base de solvant et de l'eau

Très économique grâce à l'élimination des coûts liés au chauffage et des longs intervalles de chauffage

### Couleur / degré de brillant

Gris transparent



### Préparation

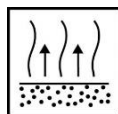
Avant l'utilisation, agiter l'aérosol jusqu'à ce que les billes à l'intérieur de la boîte se fassent entendre, puis agiter encore vigoureusement pendant 2 à 3 minutes.



### Nombre de passe

Vaporiser pour tester - Distance de pulvérisation env. 20 - 30 cm

1 - 3 passes, épaisseur de film sec : 60 - 180 µm



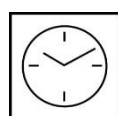
## Temps d'évaporation

3 - 5 min entre les passes  
5 min de temps d'évaporation avant durcissement aux UV



## Après l'utilisation

Après l'utilisation, retourner l'aérosol tête en bas et appuyer pour vider la valve afin d'éviter que le produit ne sèche dans la buse.



## Temps de séchage

Lampe UV LED env.	Lampe UV LED env.
Lampe à vapeur de mercure env.	Lampe à vapeur de mercure env.
Exposition directe au soleil env.	Exposition directe au soleil env.



## Traitement ultérieur

Ponçage à sec:           pour une finition monocouche P 400  
                                  pour une finition bicouche P 500 - 600



Ponçage humide:       pour une finition monocouche P 600  
                                  pour une finition bicouche P 800 - 1000

## Conditions de mise en œuvre

A partir de +15 °C et jusqu'à 80 % d'humidité relative de l'air. Assurer une ventilation adéquate.

## Stockage

Pendant 1 an, si le produit est conservé bien fermé dans un endroit frais et sec.

## Législation COV

Valeur limite de l'UE pour le produit (cat. B/e) : 840 g/l  
Ce produit contient au maximum 375 g/l de COV.

## Consignes de sécurité

Voir la fiche de données de sécurité

## Instruction d'emploi

Bien que l'utilisation de lampes UV très puissantes réduise le temps de séchage, ce séchage soudain peut entraîner de graves dommages au revêtement tels que du frisage et des fissures et/ou des problèmes d'adhérence.

Il est donc fortement recommandé de ne pas utiliser de telles lampes ou de s'assurer que les temps de séchage spécifiés sont respectés.

Tenez compte du fait que vous devez ajouter au temps de séchage le temps dont la lampe a besoin pour atteindre sa pleine puissance lumineuse :

En cas de lampes Hg (lampes à vapeur de mercure), ce temps est d'environ 3 minutes et les instructions du fabricant doivent être respectées.

La distance recommandée entre la lampe et l'objet doit être de 20 à 30 cm.

Si la surface de l'apprêt à sécher est trop grande pour être recouverte à la fois par le champ d'éclairage de la lampe UV LED, la lampe doit être déplacée en chevauchant également la zone déjà séchée. Dans cette phase, il est nécessaire de s'assurer que le temps d'exposition à la lumière est suffisamment long pour chaque partie de la zone pour garantir un séchage homogène de toute la surface.

La vitesse de séchage dépend en général des facteurs suivants :

- intensité lumineuse et spectre UV
- degré d'usure de l'argent lumineux
- distance de la lampe
- épaisseur de couche appliquée
- taille de la zone à réparer

En cas de séchage au moyen de la lumière solaire, l'épaisseur de film sec de 180 µm maximum ne doit pas être dépassée, sinon des problèmes de séchage à cœur apparaissent.

Lors du séchage avec une lampe LED, le temps de séchage de 5 minutes doit être respecté ou prolongé si nécessaire pour assurer le durcissement complet de la couche d'apprêt.

L'utilisation de lampes à vapeur de mercure, dont l'intensité de rayonnement est plus élevée, permet généralement de réduire les temps de séchage.

Important : Mipa 1K-UV-Dickschichtfüller-Spray ne doit pas être appliqué de manière couvrante. Éviter la surcharge, car cela peut entraîner des problèmes d'adhérence et de durcissement à cœur.

## Prétraitement du support:

Le support doit être propre et sec. Enlever toute trace d'huile, de graisse, de rouille, de couche d'oxyde, de calamine ainsi que toute autre substance altérant le revêtement !

Enlever les anciennes peintures ou couches de fond qui n'ont pas durci ou qui ne sont pas stables.

### Supports en acier :

1. Nettoyage préalable avec Mipa Silikonentferner.
2. Ensuite, poncer à sec avec P 120.
3. Pour finir, dégraisser avec Mipa Silikonentferner.

### Supports zingués (galvanisation des bobines d'acier en continu/ galvanisation à chaud en continu) et électrozingage :

1. Nettoyage préalable avec Mipa Silikonentferner.
2. Ensuite, poncer à sec avec P 220.
3. Pour finir, dégraisser avec Mipa Silikonentferner.

### Supports zingués (galvanisation des éléments/ galvanisation par trempage à chaud en discontinu) nettoyage avec la solution d'ammoniac Mipa Zinkreiniger:

1. Mélanger Mipa Zinkreiniger 1 : 1 avec de l'eau.
2. Poncer soigneusement à l'aide d'un non-tissé synthétique au corindon humide jusqu'à ce que la surface ait un aspect mat.
3. Laisser agir la suspension grise métallique pendant environ 10 minutes.
4. Poncer à nouveau.
5. À la fin, rincer abondamment à l'eau et laisser sécher la surface.

## PRV:

1. Avant la mise en peinture, il faut réchauffer les pièces à peindre à 60°C pour 60 minutes.
2. Dégraisser les surfaces avec Mipa Kunststoffreiniger antistatisch ou Mipa Silikonentferner.
3. Poncer soigneusement avec P 240 - P 320.
4. Nettoyer de nouveau avec Mipa Kunststoffreiniger antistatisch ou Mipa Silikonentferner.
5. Laisser les pièces sécher complètement.
6. Recommandé pour neutraliser les charges électrostatiques :

Souffler les surfaces en utilisant le MP Ionisierungspistole X-ION, qui nettoie et neutralise en une seule opération, réduit les inclusions de poussière lors de l'application de la peinture. De plus, cette étape prévient une mauvaise orientation des pigments lors de l'application d'une base mate métallisée ou à effet.

ATTENTION : Les résidus des agents de démoulages doivent être complètement enlevés ! Après l'achèvement du prétraitement susmentionné, nous recommandons de procéder à un essai de mouillage avec de l'eau. Si l'eau dégouline fortement de la surface il faut répéter le prétraitement.

## Anciennes couches de peintures intactes et solides, peinture d'usine :

1. Nettoyage préalable avec Mipa Silikonentferner.
2. Ensuite, poncer avec P 320.
3. Pour finir, dégraisser avec Mipa Silikonentferner.

## Peinture en cataphorèse / primaire d'atelier :

1. Nettoyage préalable avec Mipa Silikonentferner.
2. Ensuite, poncer avec MP Softpad Superfine ou avec P 320.
3. Pour finir, dégraisser avec Mipa Silikonentferner.

## Supports en plastique :

1. Avant la mise en peinture, il faut réchauffer les pièces à peindre à 60°C pour 60 minutes.
2. Dégraisser avec Mipa Kunststoffreiniger antistatisch ou Mipa Silikonentferner.
3. Poncer soigneusement avec MP Soft Pad superfine et en utilisant Mipa Kunststoffreiniger antistatique ou Mipa Silikonentferner.
4. Nettoyer de nouveau avec Mipa Kunststoffreiniger antistatisch ou Mipa Silikonentferner.
5. Laisser les pièces sécher complètement.
6. Recommandation pour la neutralisation des charges électrostatiques :

Souffler les surfaces avec le MP Ionisierungspistole X-ION, nettoie et neutralise en une seule opération, réduit les inclusions de poussière lors de l'application de la peinture. De plus, cette étape prévient une mauvaise orientation des pigments lors de l'application d'une base mate métallisée ou à effet.

ATTENTION : Les résidus des agents de démoulages doivent être complètement enlevés !

Après ce prétraitement susmentionné, nous recommandons de procéder à un essai de mouillage avec de l'eau. Si l'eau dégouline fortement de la surface il faut recommencer le prétraitement.

Ce produit offre une adhérence directe sur les plastiques suivants :

PU, PVC et PC. D'autres types de plastiques peuvent être recouverts après l'application du Mipa 1K-Kunststoffprimer ou du Mipa 1K-Haftpromoter (les types de plastiques sont indiqués dans les fiches techniques du Mipa 1K-Kunststoffprimer et du Mipa 1K-Haftpromoter).

En raison du grand nombre de types de plastique et de leurs mélanges disponibles sur le marché, il est indispensable de tester le produit au préalable sur les pièces en plastique d'origine.

**En cas d'utilisation comme apprêt à poncer, procéder au ponçage comme suit après le séchage :**

1. Pour une finition monocouche poncer à sec avec un papier abrasif P 400 ou à l'eau avec P 600.
2. Pour une finition bicouche, il est conseillé d'utiliser le papier abrasif P 500 / 600 pour le ponçage à sec ou P 800 / 1000 pour le ponçage à l'eau.
3. Enlever soigneusement la poussière de ponçage avec Mipa Silikonentferner, Mipa WBS Reiniger ou Mipa WBS Reiniger FINAL en utilisant des chiffons propres et non pelucheux.

Il est recommandé de souffler les surfaces poncées et/ ou les joints, rainures, etc. l'aide d'air comprimé exempt d'huile.

4. Pour finir, effectuer un nettoyage final des surfaces à peindre en utilisant le Mipa Silikonentferner, le Mipa WBS Reiniger ou le Mipa WBS Reiniger FINAL et un chiffon neuf et propre.

Une fois que les nettoyeurs ont séché complètement sans laisser de traces, la couche de finition peut être appliquée.