

Usa previsto

Il Mipa Weld-Primer è un primer a strato sottile con un'ottima adesione a supporti in acciaio, ferro e zincati. Il Mipa Weld-Primer è adatto a molti processi di saldatura come MIG, TIG o a punti. Grazie al tempo di asciugatura molto rapido, i lavori di saldatura possono iniziare poco dopo l'applicazione. Grazie all'elevata percentuale di pigmenti attivi, Mipa Weld-Primer garantisce un'elevata protezione dalla corrosione e copre anche strati sottili. Con la variante allo zinco, le proprietà di protezione dalla corrosione su ferro e acciaio sono più elevate grazie alle proprietà attive di protezione dalla corrosione, mentre il rame ha una maggiore conduttività con Mipa Weld-Primer.

Istruzioni per l'uso



Supporto

Ferro, acciaio e zinco

Pretrattamento / pulizia

Pulizia preliminare con Mipa Silikonentferner.

Informazioni dettagliate sono disponibili alla voce "Pretrattamento del substrato".

Caratteristiche

Copertura molto elevata

Asciugatura rapida

Può essere sovraverniciato con tutti i più comuni sistemi di finitura 1K e 2K a base di solventi e acqua

Può essere saldato con vari processi di saldatura come MIG, TIG o a punti

Eccellente adesione

Elevata protezione dalla corrosione

Ottima conduttività

Tonalità / grado di brillantezza

Zinco (0007), rame (0008) / opaco



Preparazione

Agitare bene il contenitore per 1 - 2 minuti prima dell'uso!

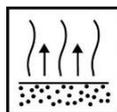


Numero mani

Fare una prova di spruzzatura - distanza dal supporto: circa 20 - 30 cm

1 - 2 mani a spruzzo, spessore del film secco 10 - 20 µm

Può essere saldato fino a uno spessore massimo del film secco di 20 µm



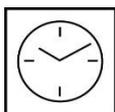
Tempo di appassimento

3 - 5 minuti prima della verniciatura



Dopo l'uso

Dopo l'uso, capovolgere la bomboletta e spruzzare per svuotare l'ugello. In questo modo si impedisce che il prodotto verniciante si essicchi nella valvola.



Tempo di essiccazione a 20 °C

Fuori polvere dopo circa	5 min
Saldabile dopo ca.	20 min



Lavorazione ulteriore

Carteggiatura a secco: Per finiture a 1 mano P 400
Per finiture a 2 mani P 500 - 600



Carteggiatura ad umido: Per finiture a 1 mano P 600
Per finiture a 2 mani P 800 - 1000

Condizioni di lavorazione

Da +10 °C e fino all'80% di umidità relativa. Garantire una ventilazione adeguata.

Stoccaggio

Può essere conservato ben chiuso in un luogo fresco e asciutto per 2 anni.

Legislazione COV

Valore limite dell'UE per il prodotto della categoria B/e: 840 g/l
Questo prodotto contiene al massimo 750 g/l di COV

Consigli di prudenza

Vedi la scheda di sicurezza

Istruzioni per l'elaborazione

Non rilavorare con materiali in poliestere.

Può essere saldato fino a uno spessore massimo del film secco di 20 µm.

Pretrattamento del supporto:

Il supporto da trattare deve essere pulito e asciutto. Rimuovere tutte le tracce di olio, grasso, ruggine, strati di pelle di laminazione, scaglia di ossido e altre sostanze che compromettono il rivestimento e il suo funzionamento!

Rimuovere i vecchi rivestimenti o i fondi non induriti o non stabili.

Non applicare su supporti termoplastici.

Supporti in acciaio:

1. Prima pulire con Mipa Silikonentferner.
2. Poi carteggiare a secco con P 180.
3. In seguito a ciò, sgrassare con Mipa Silikonentferner.

Supporti zincati (zincatura di nastri/ zincatura a caldo continua) e zincatura elettrolitica:

1. Prima pulire con Mipa Silikonentferner.
2. Poi carteggiare a secco con P 220.
3. In seguito a ciò, sgrassare con Mipa Silikonentferner.

Supporti zincati (zincatura degli elementi / zincatura a caldo discontinua), pulizia con la soluzione di ammoniaca Mipa Zinkreiniger:

1. Miscelare Mipa Zinkreiniger con acqua in un rapporto di 1 : 1.
2. Carteggiare accuratamente con un tessuto non tessuto sintetico al corindone bagnato fino a ottenere un aspetto opaco della superficie.
3. Lasciare agire la sospensione grigio metallizzata per circa 10 minuti.
4. Carteggiare di nuovo.
5. Alla fine, lavare accuratamente con acqua e lasciare asciugare la superficie.