

# Mipa Zink-Alu Spray

Cikkszám: 682135500

## Termékinformáció

### Rendeltetésszerű használat

A Mipa Zink-Alu-Spray egy kiváló minőségű cink porbevonat, magas korrózióvédelemmel, acélon és vasfémeken, valamint kiválóan alkalmas tűzihorganyzott acél alkatrészek utátfényezésére a DIN EN ISO 1461 szerint. Illeszkedik a tűzihorganyzott felülethez, így a javított területek vizuálisan könnyebben adaptálhatóak. A korrózió miatt A Mipa Zink-Alu-Spray védő tulajdonságai, a bevonat rendkívül ellenáll a nedvességnek és korrózióállósága > 450 óra sópermetes tesztekkel a DIN EN ISO 9227 szerint. A Mipa Zink-Alu-Spray a magas hőmérsékletnek is ellenáll 300°C-ig ponthegeszthető, igény esetén átfesthető. Beltéri és kültéri használatra.

### Felhasználási utasítások



#### Felület

Vas és acél.

#### Előkezelés / Tisztítás

Előtisztítás Mipa Szilikonlemosóval.

Részletes információkért olvassa el a "Felület előkészítése" című részt.

#### Jellemzők

Különösen alkalmas ponthegesztésre

Magas cinktartalom, ezért magas korrózióvédelem

Ellenáll a vegyi anyagoknak és a fizikai igénybevételnek

Legalább 300 °C-ig hőálló

Lehetővé teszi a DIN EN ISO 1461 szabványnak megfelelő utátfényezést

Gyors száradás

**Szín / Fényesség** ezüst-alumínium, vizuálisan hasonlít a tűzihorganyzáshoz



#### Előkészület

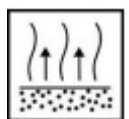
Használat előtt 1-2 percig erőteljesen rázza fel a dobozt!



#### Alkalmazás

Tesztfújás – szórási távolság kb. 15 – 20 cm

2 – 3 réteg, száraz rétegvastagság: 30 – 40 qm



#### Szellőztetés

2 – 3 perc a rétegek között



## Használat után

Használat után fordítsa fejjel lefelé a edényt és permetezzen, amíg a szórófej tiszta nem lesz, ez megakadályozza a szórófej eltömődését.



## Száradási idő 20°C-on

Porszárak kb.	15 perc
Érintésszárak kb.	1 óra
Átfesthető kb.	24 óra

**Felhasználási feltételek:** +10°C-tól és 80% relatív páratartalomig. Biztosítson megfelelő szellőzést.

**Tárolás:** Hűvös és száraz helyen 2 évig tárolható.

**VOC szabályozás:** EU határérték a termékre (kat. B/e): 840 g/l  
Ez a termék max. 600 g/l VOC.

**Biztonsági információk:** Lásd a biztonsági adatlapot.

## Felhasználási utasítások:

### Felület előkészítés:

Az aljzatnak tisztának és száraznak kell lennie. Távolítsa el az olajat, zsírt, rozsdát, korróziót és minden egyéb, a bevonat tapadását károsító anyagot!

### Acél felületek:

Fújja át Sa 2½ tisztítási fokig, távolítsa el a szemcseszórás-maradványokat, és azonnal fedje be.

Másik lehetőség:

1. Előtisztítás Mipa Szilionlemosóval.
2. Ezután kézi és elektromos szerszámokkal rozsdátlanítsa a St 3 tisztasági fokig.
3. Utána zsírtalanítsuk Mipa Szilionlemosóval.

### Horganyzott felület utánfényezése (szakaszos horganyzás / szalaghorganyzás / folyamatos tűzihorganyzás és elektrolgalvanizálás):

1. Előzetesen tisztítsa meg a javított területet Mipa Szilionlemosóval.
2. Ezután szárítsa meg P 220-zal.
3. Utána zsírtalanítsuk Mipa Szilionlemosóval.

Megjegyzés: A sérült horganyzott területek javításakor a Mipa Zink-Alu-Spray száraz rétegvastagságának kb. 30 µm-rel magasabb mint a meglévő cinkréteg.