

Mipa Mipatherm Spray

Cikkszám: 21236 + szín szám

Termékinformáció

Rendeltetésszerű használat

A Mipatherm-Spray egy kiváló minőségű, nagy hőállóságú, szilikongyanta alapú speciális bevonat acél felületekre, pl. kipufogórendszerek, sütők, barbecue grilllek, stb. Hőállóság 800°C-ig.

Felhasználási utasítások



Felület

Vas és acél

Előkezelés / Tisztítás

Előtisztítás Mipa Szilikonlemosóval.

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

Jellemzők

800°C-ig hőálló

Optimális rétegtulajdonságok az első hőhatás után (lásd „Feldolgozási útmutató”)

Szín / Fényesség ezüst (0001), fekete (0002) / matt



Előkészület

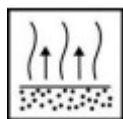
Használat előtt 1-2 percig erőteljesen rázza fel a dobozt!



Alkalmazás

Tesztfújás – szórási távolság kb. 20 – 30 cm

2 – 3 réteg, száraz rétegvastagság: 15 – 20 µm



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.	30 - 60 perc
Érintésszáraz korlátozottan kb.	5 óra
Stresszálló korlátozottan kb.	1 – 2 óra, 200°C-on
Teljes kikeményedés kb.	1 óra, 400°C-on

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. 716 g/l VOC.

Biztonsági információk: Lásd a biztonsági adatlapot.

Felhasználási utasítások:

A korlátozott érintésre azt jelenti: enyhe krétásodás továbbra is lehetséges. A bevonat továbbra is érzékeny a mechanikai és kémiai hatásokra. Ezért a festett tárgyakkal óvatosan kell bánni.

Korlátozott mértékben stresszálló azt jelenti: az oldószerekkel szembeni korlátozott ellenállás (átmeneti expozíció) kb. 1 - 2 óra 200°C-on. A bevonat ekkor kevésbé érzékeny a mechanikai és kémiai igénybevételre.

Az optimális rétegtulajdonságok és a teljes kémiai és mechanikai ellenállás az első kb. 1 órán át tartó, legalább 300°C-on jön létre.

Idő előtti hőhatás esetén a buborékképződés elkerülése érdekében a hosszú végső kifakadási időket vagy a hőmérsékletet be kell tartani, a növekedésnek a lehető leghamarabbnak kell lennie.

Felület előkészítése:

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

Acél hordozók:

1. Előtisztítás Mipa Szilikonlemosóval.
2. Utána száraz csiszolás P 120-as papírra + végső csiszolás P 220 – 320 papírral.
3. Utána zsírtalanítsunk Mipa Szilikonlemosóval.