

782061 – Vernis M-Thane 60-B (CA)
782070 – Catalyseur M-Thane 1 (CB)

Description	<ul style="list-style-type: none"> · Finition brillante bi-composante acrylique aliphatique polyuréthane.
Utilisation Recommandée	<ul style="list-style-type: none"> · Utilisation professionnelle. · Peinture directe sur l'acier, l'acier galvanisé et l'aluminium, entre autres. · Peinture de finition pour la protection des métaux et du béton. · Adapté à l'entretien d'ateliers.
Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> · Bonne résistance aux intempéries. · Couleur et brillance résistantes. Bon rapport entre dureté et flexibilité. · Bonne adhérence sur subjectile métallique en général : acier, acier galvanisé, aluminium, laiton, alliages légers, entre autres. · Facile à appliquer. · Peut être repeint à long terme. · Bonne résistance au jaunissement et au farinage.

Caractéristiques techniques du mélange CA + CB

Ratio de mélange (en Volume)	80 CA: 20 CB	Ratio de mélange (en poids)	85 CA: 15 CB
Nature	Polyuréthane acrylique Aliphatique	Aspect	Brillant
Couleur	Blanc, base TR, base BL et couleurs du nuancier industriel.	Solides en volume	48 ± 3 %
Solides en poids	60 ± 3 %	COV	500 g/l
Poids spécifique	1,25 ± 0,10 kg/l	Séchage	Temps de séchage au toucher : 1 heure Temps de séchage complet : 6 jours (20 °C HR 60 % pour 40 µm secs)
Rendement théorique	12,00 m ² /l 9,60 m ² /kg couche de 40 µm secs	Durée de vie du mélange	Jusqu'à 8 heures à 20 °C
Nouvelle couche de peinture	Minimum 24 heures à 20 °C Maximum : Indéfini		

Systèmes d'application

Diluant	Solvant 1410	Nettoyage	Solvant 1410
Application au pinceau	Dilution 0-5 %	Application au rouleau	Dilution 0-5 %
Application au pistolet aérographe	Dilution 0-10% Pression de 2-3 bar Buse 1,5 - 3,0 mm	Application au pistolet Airless	Dilution 0-5 % Pression de 150-180 bar Buse 0,015 - 0,019 pouces

Version mai 2022, annule les précédentes.

782061 – Vernis M-Thane 60-B (CA)
782070 – Catalyseur M-Thane 1 (CB)

Application

- Ajouter la partie B à la partie A et agiter le produit jusqu'à ce qu'il soit parfaitement homogène. Diluer avec le solvant selon les exigences de la méthode d'application choisie.
- Appliquer sur le support en fer ou en acier correctement apprêté.
- Sur acier galvanisé, aluminium, laiton, alliages légers, etc., nous recommandons une préparation mécanique-manuelle légère de la surface (pour créer un peu de mordant).
- Appliquer sur des substrats propres et secs.
- Appliquer selon les dilutions recommandées.
- Respecter les intervalles de temps entre couches et entre produits.
- Ne pas appliquer à des températures élevées, ni sur des surfaces exposées au soleil.
- Conditions d'application : Température ambiante (5-35 °C) - HR ≤ 75 %.
- T du substrat ≥ 7°C et 3°C au-dessus du point de rosée.
- Durant l'application et le séchage, l'humidité relative maximale de l'air devra être inférieure à 75 %.
- Il est recommandable, surtout à l'intérieur, que l'air soit renouvelé.

Systemes recommandés (*, **)

Systemes de peinture pour support en acier au carbone. Préparation de la surface à jet de degré Sa 2½ (veuillez vous référer à la Norme ISO 8501-1).

Systeme de peinture C3 (haute durabilité)

1 couche de 80 µm secs d'**Apprêt M-Epoxy 70**
1 couche de 80 µm secs d'**Apprêt M-Epoxy-HB 40**
1 couche de 40 µm secs de **Vernis M-Thane 60-B**
Épaisseur nominale de pellicule sèche (ENPS) de 200 µm

Systeme de peinture C4 (haute durabilité)

1 couche de 80 µm secs d'**Apprêt M-Epoxy 70**
1 couche de 120 µm secs d'**Apprêt M-Epoxy-HB 40**
1 couche de 50 µm secs de **Vernis M-Thane 60-B**
Épaisseur nominale de pellicule sèche (ENPS) de 250 µm

Systeme de peinture pour les aciers galvanisés à chaud. Préparation de surfaces mécanique-manuelle légère (pour créer un peu de mordant et pour éliminer des sels de zinc et autres polluants potentiellement présents). Il est important que la surface soit totalement propre et sèche avant la peinture.

Systeme de peinture C4 (durabilité moyenne)

2 couches de 60 µm secs chacune de **Vernis M-Thane 60-B**
ENPS (épaisseur nominale de pellicule sèche) de 120 µm.

* Le degré d'oxydation Ri3 détermine la fin de la durabilité du système et indique la nécessité de réaliser une peinture d'entretien général du système. Dans des supports en acier carbone d'alliage faible et/ou acier galvanisé par immersion à chaud.

**Pour recommandation d'autres systèmes, consulter le département technique de PINTURAS MONTÓ S.A.U.

ind.

MONTÓ
pinturas

Ctra. de la base militar, 11
46163 Marines · Valencia · España
Tel. 96 164 83 39
Fax. 96 164 83 43
comercial@montopinturas.com
www.montopinturas.com

Suivre et respecter les instructions relatives à la sécurité et à l'hygiène / environnement indiquées par la législation en vigueur.

Produit destiné à une utilisation industrielle.

Durée maximale de stockage après sa fabrication (dans des récipients d'origine maintenus fermés) : 12 mois. Garder en intérieur, à une température comprise entre 5°C et 35°C.

Cette fiche technique sert, comme toutes les autres recommandations et informations techniques, uniquement à la description des caractéristiques du produit, de son mode d'utilisation et de ses applications. Les indications et les données techniques fournies dans ce document sont basées sur nos connaissances actuelles et sur les utilisations et les applications les plus typiques du produit. Elles sont données à titre indicatif et peuvent faire l'objet de changements et de modifications sans préavis.