

782093 - Esmalte M-Acrlil 50-SB

Descripción	<ul style="list-style-type: none"> · Acabado acrílico sin parafina clorada que permite una mejor retención de brillo y color.
Uso Recomendado	<ul style="list-style-type: none"> · Uso profesional. · Pintura de acabado para la protección industrial y marina: maquinaria y barcos (obra muerta y superestructuras), entre otros. · Adecuado para el mantenimiento industrial. · Pintado de soportes debidamente imprimados tales como: acero, acero galvanizado, aluminio, PVC, madera y poliéster, entre otros.
Propiedades	<ul style="list-style-type: none"> · Buena retención de brillo y color. · Buena adherencia a soportes debidamente imprimados. · Secado rápido. · Buena resistencia en ambientes marinos e industriales.

Características técnicas

Sistema	Monocomponente	Naturaleza	Acrílica
Color	Blanco, base TR, base BL y colores carta ind.	Aspecto	Semibrillo
Sólidos en peso	58 ± 2 %	Sólidos en volumen	46 ± 2 %
Peso específico	1,10 ± 0,10 kg/l	VOC	495 g/l
Rendimiento teórico	11,5 m ² /l capa de 40 μm secas	Secado	Seco al tacto: 30 minutos Seco total: 3 días (20 °C HR 60 % para 40 μm secas)
Repintado	Mínimo 4 horas a 20°C Máximo: Indefinido		

Sistemas de aplicación

Diluyente	Clorocaucho 1403	Limpieza	Disolvente de Limpieza
Aplicación a brocha	Dilución 0-3%	Aplicación a rodillo	Dilución 0-3%
Aplicación Pistola Aerográfica	Dilución 10-20% Presión 3-4 bares Boquilla 1,5 – 3,0 mm	Aplicación Airless	Dilución 0-3% Presión 150-180 bares Boquilla 0,015 – 0,021 pulgadas

Versión mayo 2022, anula las anteriores.

782093 - Esmalte M-Acрил 50-SB

Aplicación

- Remover el producto con agitación mecánica hasta su perfecta homogeneización.
- Aplicar siguiendo las diluciones recomendadas.
- Guardar los tiempos de repintado entre capas.
- Aplicar sobre el soporte correctamente imprimado.
- Es preciso que la superficie quede totalmente limpia y seca antes del pintado.
- No aplicar a temperaturas elevadas, ni sobre superficies expuestas a insolación.
- Condiciones de aplicación: Tª ambiente (5-35 °C) – HR ≤ 75 %.
- Tª del sustrato ≥ 7°C y 3°C por encima del punto de rocío.
- Durante la aplicación y el secado la humedad relativa máxima del aire deberá ser inferior al 75 %.
- Es recomendable, sobre todo en interior, que haya renovación de aire.

Sistemas Recomendados (*, **)

Sistemas de pintura para soporte de acero al carbono. Preparación de la superficie a chorro grado Sa 2½ (Véase la Norma ISO 8501-1).

Sistema de pintura C4 (durabilidad media)

2 capas de 40 µm secas cada una de **Imprimación M-Clor 40**
2 capas de 40 µm secas cada una de **Esmalte M-Acрил 50-SB**
Espesor nominal de película secas (ENPS) de 160 µm

Sistema de pintura C4 (durabilidad baja)

2 capas de 60 µm secas cada una de **Imprimación M-Epox 70**
2 capas de 40 µm secas cada una de **Esmalte M-Acрил 50-SB**
Espesor nominal de película secas (ENPS) de 200 µm

Sistema de pintura C3 (durabilidad media)

1 capa de 50 µm secos de **Imprimación M-Zinc 40 Gris**
2 capas de 55 µm secas cada una de ¹⁾**Esmalte M-Acрил 50-SB**
Espesor nominal de película secas (ENPS) de 160 µm

Sistema de pintura C3 (durabilidad media)

1 capa de 50 µm secas de **Imprimación M-Clor 40**
1 capa de 60 µm secas de **Esmalte M-Acрил 50-SB**
Espesor nominal de película secas (ENPS) de 110 µm

Sistema de pintura C3 (durabilidad alta)

1 capa de 50 µm secas de **Imprimación M-Clor 40**
2 capas de 60 µm secas de **Esmalte M-Acрил 50-SB**
Espesor nominal de película secas (ENPS) de 140 µm

Sistema de pintura C3 (durabilidad alta)

1 capa de 50 µm secas de **Imprimación M-Zinc 40**
1 capa de 50 µm secas cada una de ¹⁾ **Imprimación M-Sintético 30**
1 capa de 50 µm secas de **Esmalte M-Acрил 50-B**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 150 µm

782093 - Esmalte M-Acrlil 50-SB

1) Imprimación M-Zinc 40 Gris es un producto muy poroso. Cuando se repinta se recomienda aplicar la siguiente capa mediante la técnica mist-coat / full coat para evitar la formación de burbujas. Consiste en aplicar primeramente sobre el Imprimación M-Zinc 40 Gris una capa muy fina (niebla o mist-coat o muy diluida) para sellar los poros y a continuación repintar con el espesor deseado (full-coat).

* El grado de oxidación Ri3 determina el fin de la durabilidad del sistema e indica la necesidad de realizar pintado de mantenimiento general del sistema. En soporte de acero al carbono de baja aleación y/o acero galvanizado por inmersión en caliente.

** Para recomendación de otros sistemas, consultar con el departamento técnico de PINTURAS MONTÓ S.A.U.

Seguir y cumplir instrucciones de Seguridad e Higiene / Medio Ambiente marcadas por la Legislación vigente.

Producto para uso industrial.

Tiempo máximo de almacenamiento después de su fabricación (en envases originales sin abrir): 12 meses. Almacenar en interiores entre 5°C y 35°C.

Esta ficha técnica sirve, al igual que todas las demás recomendaciones e informaciones técnicas, únicamente para la descripción de las características del producto, forma de empleo y sus aplicaciones. Las indicaciones y datos técnicos que aparecen en este documento están basados en nuestros conocimientos actuales y en los usos y aplicaciones más típicos del producto y son de carácter orientativo, pudiendo estar sujetos a cambios y modificaciones sin previo aviso.