

788010 – Imprimación M-Epox 70 (CA)
781790 – Catalizador M-Epox-2 (CB)

Descripción

· Imprimación antioxidante epoxi de dos componentes. Su formulación está exenta de pigmentos de cromo y plomo. No pigmentada con fosfato de zinc. Formulada con un pigmento anticorrosivo no tóxico de alta efectividad.

Uso Recomendado

· Uso profesional.
· Como imprimación anticorrosiva de alta calidad.
· Excelente como imprimación en sistemas de acabados epoxi y de poliuretano.
· Uso general de protección del acero y también apto para otros metales.
· Muy adecuada como capa barrera (selladora) sobre silicatos de zinc e imprimaciones epoxis ricas en zinc.
· En el imprimado de estructuras industriales.

Propiedades

· Buen poder anticorrosivo.
· Excelente adherencia sobre acero, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio, cobre y poliéster, entre otros.
· Clasificación de reacción al fuego: B-s1, d0 según UNE-EN 13501-1:2007.

Características técnicas de la mezcla CA + CB

| | | | |
|--|--|-------------------------------------|--|
| Relación de mezcla (en Volumen) | 71 CA: 29 CB | Relación de mezcla (en peso) | 80 CA: 20 CB |
| Naturaleza | Sistema epoxi-poliamida | Aspecto | Satinado bajo |
| Color | Blanco, gris y rojo óxido | | |
| Sólidos en peso | 62 ± 2 % | Sólidos en volumen | 45 ± 2 % |
| Peso específico | 1,31 ± 0,05 kg/l | VOC | 499 g/l |
| Rendimiento teórico | 5,6 m ² /l capa de 80 µm secas | Secado | Seco al tacto: 1 hora. Seco total: 5 días. 20 °C HR 60 % para 80 µm secas) |
| Repintado | Mínimo 12 horas a 20°C Máximo: 1 semana | Tiempo de vida de la mezcla | Hasta 6 horas a 20°C |

788010 – Imprimación M-Epox 70 (CA)
781790 – Catalizador M-Epox-2 (CB)

Sistemas de aplicación

| | | | |
|---------------------------------------|---|-----------------------------|---|
| Diluyente | Epoxi 1411 | Limpieza | Epoxi 1411 |
| Aplicación a brocha | Dilución 0-5% | Aplicación a rodillo | Dilución 0-5% |
| Aplicación Pistola Aerográfica | Dilución 10-20% Presión 3-4 bares Boquilla 1,5 – 3,0 mm | Aplicación Airless | Dilución 0-5% Presión 150-180 bares Boquilla 0,015 – 0,021 pulgadas |

Aplicación

- Añadir la parte B a la parte A y remover el producto hasta su perfecta homogeneización. Diluir con el disolvente según los requerimientos del método de aplicación escogido.
- Dejar reposar la mezcla unos 5 minutos (tiempo de inducción).
- La preparación de superficie recomendada sobre hierro o acero es chorro a grado Sa 2½.
- También es adecuada la preparación mecánico-manual de la superficie de hierro o acero a grado St 3. La durabilidad del sistema será inferior que cuando se hace chorro a grado Sa 2½.
- Sobre acero galvanizado, aluminio, latón y aleaciones ligeras, entre otros. se recomienda una preparación de superficie mecánico-manual ligera (para generar un poco de mordiente).
- Es preciso que la superficie quede totalmente limpia y seca antes del pintado.
- Aplicar siguiendo las diluciones recomendadas.
- Guardar los tiempos de repintado entre capas y entre productos.
- No aplicar a temperaturas elevadas, ni sobre superficies expuestas a insolación.
- Por debajo de 10°C no cura adecuadamente.
- Condiciones de aplicación: Tª ambiente (10 y 35°C) - HR ≤ 75 %.
- Tª del sustrato ≥ 10°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 baja) 1 capa de 70 µm secas de **Imprimación M-Epox 70**
1 capa de 50 µm secas de **Esmalte M-Thane 70-B**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 120 µm

788010 – Imprimación M-Epox 70 CA
781790 – Catalizador M-Epox-2 CB

| | |
|---|--|
| Sistema de pintura C4 (durabilidad baja) | 1 capa de 70 µm secas de Imprimación M-Epox 70 1 capa de 50 µm secas de Esmalte M-Thane 70-B Espesor nominal de película seca (ENPS) de 120 µm |
| Sistema de pintura C5 (durabilidad baja) | 2 capas de 50 µm secas de Imprimación M-Epox 70 1 capa de 50 µm secas de Esmalte M-Thane 70-B Espesor nominal de película seca (ENPS) de 150 µm |
| Sistema de pintura C3 (durabilidad alta) | 2 capas de 70 µm secas de Imprimación M-Epox 70 1 capa de 60 µm secas de Esmalte M-Thane 70-B Espesor nominal de película seca (ENPS) de 200 µm |
| Sistema de pintura C3 (durabilidad alta) | 2 capas de 75 µm secas de Imprimación M-Epox 70 2 capas de 55 µm secas de Esmalte M-Thane 70-B Espesor nominal de película seca (ENPS) de 260 µm |
| Sistema de pintura C3 (durabilidad alta) | 1 capa de 75 µm secas de Imprimación M-Epox 70 1 capa de 75 µm secas de Imprimación M-Epox-HB 40 1 capa de 55 µm secas de Esmalte M-Thane 70-B Espesor nominal de película seca (ENPS) de 205 µm |
| Sistema de pintura C3 (durabilidad alta) *** | 1 capa de 70 µm secas de Imprimación M-Epox 70 1 capa de 70 µm secas de Imprimación M-Epox-HB 40 1 capa de 60 µm secas de Esmalte M-Thane 70-B Espesor nominal de película seca (ENPS) de 200 µm |
| Sistema de pintura C4 (durabilidad alta) *** | 1 capa de 80 µm secas de Imprimación M-Epox 70 1 capa de 150 µm secas de Imprimación M-Epox-HB 40 1 capa de 50 µm secas de Esmalte M-Thane 70-B Espesor nominal de película seca (ENPS) de 280 µm |
| Sistema de pintura C4 (durabilidad alta) *** | 1 capa de 80 µm secas de Imprimación M-Epox 70 1 capa de 150 µm secas de Imprimación M-Epox-HB 40 2 capas de 50 µm secas de Esmalte M-Thane 70-B Espesor nominal de película seca (ENPS) de 320 µm |

* 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.

*** Sistema certificado en laboratorio externo.

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.