

**788015 – Imprimación M-Epox 30 (CA)**  
**781794 – Catalizador M-Epox-1 (CB)**

**Descripción**

· Imprimación antioxidante epoxi de dos componentes. Su formulación está exenta de pigmentos de cromo y plomo.

**Uso Recomendado**

· Uso profesional.  
· Como imprimación anticorrosiva.  
· Adecuada como imprimación en sistemas de acabados epoxi y de poliuretano.  
· Excelente como imprimación en sistemas de acabados de clorocaucho, sintéticos y acrílicos de un componente.  
· Adecuada como protección temporal del acero.  
· En aplicaciones no superiores a 25 micras secas actúa como Shop Primer Epoxi.  
· 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**

· Secado muy rápido.  
· Excelente adherencia sobre acero, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio, cobre y poliéster, entre otros.

**Características técnicas de la mezcla CA + CB**

|  |  |                                     |   |
|--|--|-------------------------------------|---|
| <b>Relación de mezcla (en Volumen)</b> | 72 CA : 28 CB  | <b>Relación de mezcla (en peso)</b> | 80 CA : 20 CB   |
| <b>Naturaleza</b>                      | Sistema epoxi-poliamida  | <b>Aspecto</b>                      | Mate  |
| <b>Color</b>                           | Gris y rojo óxido  |                                     |   |
| <b>Sólidos en peso</b>                 | 50 ± 2 %   | <b>Sólidos en volumen</b>           | 30 ± 2 %  |
| <b>Peso Específico</b>                 | 1,23 ± 0,05 kg/l   | <b>VOC</b>                          | 650 g/l   |
| <b>Rendimiento teórico</b>             | 7,50 m <sup>2</sup> /l<br>6,10 m <sup>2</sup> /kg<br>capa de 40 µm secas | <b>Secado</b>                       | Seco al tacto: 20 minutos<br>Seco total: 5 días<br>(20 °C HR 60 % para 40 µm secas) |
| <b>Repintado</b>                       | Mínimo 2 horas a 20°C<br>Máximo: Indefinido                              | <b>Tiempo de vida de la mezcla</b>  | Hasta 6 horas a 20°C  |

**788015 – Imprimación M-Epox 30 (CA)**  
**781794 – Catalizador M-Epox-1 (CB)**

### Sistemas de aplicación

|                                       |  |                             |   |
|---------------------------------------|--|-----------------------------|---|
| <b>Diluyente</b>                      | Disolvente Epoxi 1411  | <b>Limpieza</b>             | Disolvente Epoxi 1411   |
| <b>Aplicación a brocha</b>            | Dilución 0-5%  | <b>Aplicación a rodillo</b> | Dilución 0-5%   |
| <b>Aplicación Pistola Aerográfica</b> | Dilución 5 - 15%<br>Presión 3-4 bares<br>Boquilla 1,0 - 2,0 mm | <b>Aplicación Airless</b>   | Dilución 0-5%<br>Presión 150-180 bares<br>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. Pero la durabilidad del sistema será inferior que cuando se hace chorro a grado Sa 2½.
- Sobre acero galvanizado, aluminio, latón, aleaciones ligeras, etc. 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.

**788015 – Imprimación M-Epox 30**  
**781794 – Catalizador M-Epox-1**

**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 40 µm secas de **Imprimación M-Epox 30**  
2 capas de 40 µm secas de **Esmalte M-Thane 70-B**  
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 120 µm

**Sistema de pintura C3 (durabilidad media)** 1 capa de 60 µm secas de **Imprimación M-Epox 30**  
2 capas de 50 µm secas de **Esmalte M-Clor 40 SB**  
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 160 µm

**Sistema de pintura C3 (durabilidad media)** 2 capas de 60 µm secas de **Imprimación M-Epox 30**  
2 capas de 50 µm secas de **Esmalte M-Thane 70-S**  
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 220 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.

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.