

788000 – Imprimación M-Thane 70 (CA)
782070 – Catalizador M-Thane 1 (CB)

Descripción	<ul style="list-style-type: none"> · Imprimación antioxidante de poliuretano alifático de dos componentes. Su formulación está exenta de pigmentos de cromo y plomo. Con elevada concentración de pigmentación anticorrosiva a base de fosfato de zinc.
Uso Recomendado	<ul style="list-style-type: none"> · Uso profesional. · Como imprimación anticorrosiva. · Excelente como imprimación en sistemas de poliuretano, epoxi, clorocaucho, sintéticos y acrílicos. · Uso general de protección del acero y también apto para otros metales. · Muy adecuada como capa barrera (selladora) sobre imprimaciones de zinc. · En el imprimado de estructuras industriales.
Propiedades	<ul style="list-style-type: none"> · Excelente poder anticorrosivo. · Excelente adherencia sobre acero, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio, cobre y poliéster, entre otros.

Características técnicas de la mezcla CA + CB

Relación de mezcla (en Volumen)	80 CA: 20 CB	Relación de mezcla (en peso)	84,8 CA: 15,2 CB
Naturaleza	Poliuretano acrílico alifático	Aspecto	Semimate
Color	Blanco, gris, rojo óxido		
Sólidos en peso	65 ± 2 %	Sólidos en volumen	51 ± 2 %
Peso específico	1,29 ± 0,05 kg/l	VOC	480 g/l
Rendimiento teórico	8,5 m ² /l capa de 60 μm secas	Secado	Seco al tacto: 30 minutos Seco total: 5 días (20 °C HR 60 % para 60 μm secas)
Repintado	Mínimo 12 horas a 20°C Máximo: Indefinido	Tiempo de vida de la mezcla	Hasta 8 horas a 20°C

788000 – Imprimación M-Thane CA
782070 – Catalizador M-Thane 1 CB

Sistemas de aplicación

Diluyente	Disolvente 1410	Limpieza	Disolvente 1410
Aplicación a brocha	Dilución 0-5%	Aplicación a rodillo	Dilución 0-5%
Aplicación Pistola Aerográfica	Dilución 0-10% Presión 3-4 bares Boquilla 1,5 – 3,0 mm	Aplicación Airless	Dilución 0-5% Presión 150-180 bares Boquilla 0,015 – 0,019 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.
- 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 St3. Pero 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 la 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.
- Respetar los tiempos de repintado entre capas y entre productos.
- No aplicar a temperaturas elevadas, ni sobre superficies expuestas a insolación.
- Por debajo de 5°C no cura adecuadamente.
- 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.

788000 – Imprimación M-Thane (CA)
782070 – Catalizador M-Thane 1 (CB)

Sistemas recomendados (*, **)

Sistema de pintura para aceros galvanizados en caliente. Preparación de superficie mecánico-manual ligera (para generar un poco de mordiente y para eliminar posibles sales de zinc y otros contaminantes). Es preciso que la superficie quede totalmente limpia y seca antes del pintado.

Sistema de pintura C3 (durabilidad media) 1 capa de 50 µm secas de **Imprimación M-Thane 70**
1 capa de 70 µm secas de **Esmalte M-Thane 70-B**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 120 µm

Sistema de pintura C4 (durabilidad media) 2 capas de 50 µm secas de **Imprimación M-Thane 70**
1 capa de 50 µm secas de **Esmalte M-Thane 70-B**
ENPS (espesor nominal de película seca) de 150 µm

Sistema de pintura C5 (durabilidad baja) 2 capas de 70 µm secas de **Imprimación M-Thane 70**
1 capa de 60 µm secas de **Esmalte M-Thane 70-B**
ENPS (espesor nominal de película seca) de 200 µm

Sistema de pintura C5 (durabilidad media) 2 capas de 75 µm secas de **Imprimación M-Thane 70**
1 capa de 55 µm secas de **Esmalte M-Thane 70-B**
ENPS (espesor nominal de película seca) de 205 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.