

**788005 – Imprimación M-Thane 50 (CA)**  
**783879 – Catalizador M-Thane 2 (CB)**

**Descripción**

· Imprimación antioxidante de poliuretano aromático de dos componentes. Su formulación está exenta de pigmentos de cromo y plomo. Con pigmentación anticorrosiva a base de fosfato de zinc.

**Uso Recomendado**

- 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 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.

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

<b>Relación de mezcla (en Volumen)</b>	80 CA : 20 CB	<b>Relación de mezcla (en peso)</b>	84,3 CA : 15,7 CB
<b>Naturaleza</b>	Poliuretano acrílico aromático	<b>Aspecto</b>	Semimate
<b>Color</b>	Gris, rojo óxido		
<b>Sólidos en peso</b>	62 ± 2 %	<b>Sólidos en volumen</b>	47 ± 2 %
<b>Peso específico</b>	1,27 ± 0,05 kg/l	<b>VOC</b>	500 g/l
<b>Rendimiento teórico</b>	11,75 m <sup>2</sup> /l 9,25 m <sup>2</sup> /kg capa de 40 µm secas	<b>Secado</b>	Seco al tacto: 15 minutos Seco total: 4 días (20°C HR 60 % para 40 µm secas)
<b>Repintado</b>	Mínimo 12 horas a 20°C Máximo: Indefinido	<b>Tiempo de vida de la mezcla</b>	Hasta 8 horas a 20°C

**788005 – Imprimación M-Thane 40 (CA)**  
**783879 – Catalizador M-Thane 2 (CB)**

### Sistemas de aplicación

<b>Diluyente</b>	Disolvente 1410	<b>Limpieza</b>	Disolvente 1410
<b>Aplicación a brocha</b>	Dilución 0-5%	<b>Aplicación a rodillo</b>	Dilución 0-5%
<b>Aplicación Pistola Aerográfica</b>	Dilución 0-10% Presión 3-4 bares Boquilla 1,5 – 3,0 mm	<b>Aplicación Airless</b>	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.
- 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 a cuando se aplica 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.
- Revocos 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.

**788005 – Imprimación M-Thane 50 (CA)**  
**783879 – Catalizador M-Thane 2 (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 alta)**

1 capa de 60 µm secas de **Imprimación M-Thane 50**  
1 capa de 60 µm secas de **Esmalte M-Thane 70**  
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 120 µm

\* El grado de oxidación Ri 3 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.