

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

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

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

Sistemas de aplicación

Diluyente	Disolvente Epoxi 1411	Limpieza	Disolvente Epoxi 1411
Aplicación a brocha	Dilución 0-5%	Aplicación a rodillo	Dilución 0-5%
Aplicación Pistola Aerográfica	Dilución 5 - 15% Presión 3-4 bares Boquilla 1,0 - 2,0 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. 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.