

788055 Esmalte M-Thane 60-S (CA)
782070 Catalizador M-Thane 1 (CB)

Descripción

- Acabado satinado de poliuretano acrílico alifático de dos componentes.

Uso Recomendado

- Uso profesional.
- Pintado directo sobre galvanizado y aluminio, entre otros.
- Pintura de acabado para la protección de metales y hormigón.
- Adecuado para el mantenimiento de taller.

Propiedades

- Buena resistencia a la intemperie.
- Buena resistencia de color y brillo.
- Buena relación entre dureza y flexibilidad.
- Buena adherencia sobre soporte metálico en general: acero, acero galvanizado, aluminio, Latón y aleaciones ligeras, entre otros.
- De fácil aplicación.
- Repintable a largo plazo.
- Buena resistencia al amarilleamiento y al caleo.

Características técnicas de la mezcla CA + CB

| | | | |
|--|---|-------------------------------------|---|
| Relación de mezcla (en volumen) | 80 CA: 20 CB | Relación de mezcla (en peso) | 83 CA: 17 CB |
| Naturaleza | Poliuretano acrílico alifático | Aspecto | Satinado |
| Color | Base TR, Base BL, colores carta Ind. | Sólidos en peso | 57 ± 3 % |
| Sólidos en volumen | 45 ± 3 % | Peso específico | 1,22 ± 0,10 kg/l |
| VOC | 525 g/l | Rendimiento teórico | 11,25 m ² /l 9,22 m ² /kg capa de 40 µm secas |
| Secado | Seco al tacto: 1 hora Seco total: 6 días (20 °C HR 60 % para 40 µm secas) | Tiempo de vida de la mezcla | Hasta 6 horas a 20°C |
| Repintado | Mínimo 24 horas a 20°C Máximo: Indefinido | | |

Versión mayo 2022, anula las anteriores.

788055 Esmalte M-Thane 60-S CA
782070 Catalizador M-Thane 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 2-3 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.
- Aplicar sobre el soporte de hierro o acero correctamente imprimado.
- Sobre acero galvanizado, aluminio, latón, aleaciones ligeras, entre otros. se recomienda una preparación de superficie mecánico-manual ligera (para generar un poco de mordiente).
- Aplicar sobre sustratos limpios y secos.
- 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.
- 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.

788055 Esmalte M-Thane 60-S CA
782070 Catalizador M-Thane CB

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 C3
(durabilidad alta)

1 capa de 80 µm secas de **Imprimación M-Epox 70**
1 capa de 80 µm secas de **Imprimación M-Epox-HB 40**
1 capa de 40 µm secas de **Esmalte M-Thane 60-S**
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 120 µm secas de **Imprimación M-Epox-HB 40**
1 capa de 50 µm secas de **Esmalte M-Thane 60-S**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 250 µm

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 C4
(durabilidad media)

2 capas de 60 µm secas de **Esmalte M-Thane 60-S**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 120 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.