

788080 – Imprimación M-Zinc 40

Descripción

- Imprimación epoxi de un componente pigmentada con polvo de zinc.

Uso Recomendado

- Uso profesional.
- Como imprimación monocomponente.
- Para la protección de superficies de acero.
- Como anticorrosivo de alta calidad.
- Para la reparación del acero galvanizado.
- Excelente resultado en el retoque en cordones de soldadura o zonas dañadas.
- Para el parcheo en imprimaciones de zinc inorgánico y orgánico.

Propiedades

- Excelente resistencia a la corrosión.
- Buena adherencia a soporte de acero y acero galvanizado.
- Fácil aplicación a brocha y pistola.
- Excelente resistencia en ambientes marinos e industriales.
- Puede repintarse con acabados de clorocaucho, acrílicos y de poliuretano.
- No apto para inmersión.

Características técnicas

Sistema	Monocomponente	Naturaleza	Epoxi
Color	Gris metálico	Aspecto	Mate
Sólidos en peso	69 ± 2 %	Sólidos en volumen	40 ± 3 %
Peso específico	1,77 ± 0,05 kg/l	VOC	550 g/l
Rendimiento teórico	8,00 m ² /l 4,52 m ² /kg capa de 50 µm secas	Secado	Seco al tacto: 1 hora Seco total: 3 días (20 °C HR 60 % para 50 µm secas)
Repintado	Mínimo 24 horas a 20°C Máximo: Indefinido		

Sistemas de aplicación

Diluyente	Disolvente 1415	Limpieza	Disolvente de limpieza
Aplicación Pistola Aerográfica	Dilución 10-20% Presión 2-3 bares Boquilla 1,5 – 3,0 mm	Aplicación a Brocha	Dilución 0-5%

Versión mayo 2022, anula las anteriores.

788080 – Imprimación M-Zinc 40

Aplicación

Común para acero y acero galvanizado:

- Remover el producto con agitación mecánica hasta su perfecta homogeneización. Diluir con el disolvente según los requerimientos del método de aplicación escogido.
- Aplicar sobre sustratos limpios y secas.
- 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.

Acero nuevo:

- Chorreado abrasivo al grado Sa 2½ (Véase la Norma ISO 8501-1).
- Aplicar una sola capa de **Imprimación M-Zinc 40**.

Reparación y mantenimiento de acero sin pintar o acero galvanizado:

- Sanear convenientemente las zonas oxidadas.
- En soporte galvanizado eliminar las sales de zinc, polvo y otros contaminantes.
- Comprobación de que el soporte queda totalmente limpio y seco.
- Aplicar una sola capa de **Imprimación M-Zinc 40**.

Sistemas recomendados (*, **)

Sistemas de pintura para soporte de acero al carbono de baja aleación. Preparación de la superficie a chorro grado Sa 2½ (Véase la Norma ISO 8501-1).

Sistema de pintura C3 (durabilidad media)

1 capa de 50 µm secas de **Imprimación M-Zinc 40**
2 capas de 55 µm secas cada una de ¹⁾ **Esmalte M-Acrlil 50-SB**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 160 µm

Sistema de pintura C3 (durabilidad media)

1 capa de 50 µm secas de **Imprimación M-Zinc 40**
2 capas de 55 µm secas cada una de ¹⁾ **Esmalte M-Thane 60-B**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 160 µm

Sistema de pintura C3 (durabilidad media)

1 capa de 50 µm secas de **Imprimación M-Zinc 40**
1 capa de 50 µm secas cada una de ¹⁾ **Imprimación M-Sintético 30**.
1 capa de 50 µm secas de **Esmalte M-Sintético 40-B**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 150 µm

788080 – Imprimación M-Zinc 40

Sistema de pintura C3 (durabilidad media)

1 capa de 50 µm secas de **Imprimación M-Zinc 40**
1 capa de 50 µm secas cada una de ¹⁾ **Imprimación M-Sintético 30**
1 capa de 50 µm secas de **Esmalte Secado Rápido 30-B**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 150 µm

Sistema de pintura C3 (durabilidad media)

1 capa de 50 µm secas de **Imprimación M-Zinc 40**
1 capa de 50 µm secas cada una de **Imprimación M-Clor 40**
1 capa de 50 µm secas de **Esmalte M-Clor 40-SB**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 150 µm

Sistema de pintura C3 (durabilidad media)

1 capa de 50 µm secas de **Imprimación M-Zinc 40**
1 capa de 50 µm secas cada una de ¹⁾ **Imprimación M-Sintético 30**
1 capa de 50 µm secas de **Esmalte M-Acrlil 50-B**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 150 µm

¹⁾ La Imprimación M-Zinc 40 es un producto muy poroso. Cuando se repinta se recomienda aplicar la siguiente capa mediante la técnica mist-coat / full coat para evitar la formación de burbujas. Consiste en aplicar primeramente sobre el Imprimación M-Zinc 40 una capa muy fina (niebla o mist-coat o muy diluida) para sellar los poros y, a continuación, repintar con el espesor deseado (full-coat).

* 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): 6 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.