

POLIURETANO INDUSTRIAL SATINADO



FAMILIA ESMALTES / SISTEMAS TINTOMÉTRICOS

LÍNEA POLIURETANOS (2 COMPONENTES)

DESCRIPCIÓN Y NATURALEZA

Bases Tintométricas para Sistema Montomix de poliuretano satinado, reticulado con poliuretanos aromáticos. Uso industrial. Proporciona acabados, duros, resistentes al impacto, a la abrasión y de elevada retención de brillo.

USOS

Interior

Hierro

Hierro Galvanizado

Acero

PVC

Madera

Metal

Exclusivo para instalaciones reguladas por RD 117/2003

PROPIEDADES

- Dureza
- Elasticidad
- Resistencia química
- No Cuarteo
- No forma ampollas

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Relación de mezcla	4 Esmalte Poliuretano+1 Catalizador en peso
Vida de la mezcla	6 horas
Acabado	Satinado
Peso específico	1,37± 0,05 kg/l
Viscosidad	210 +/- 30 SG
Sólidos en volumen	50± 1
Sólidos en peso	68± 1
Espesor mín. recomendado	Se recomiendan 40 mi
Rendimiento aprox. por mano	12-15 m ² /L
Secado tacto	(20°C HR: 60%): 20-30 min. Horno: 30 min. 80-100 °C
Repintado	(20°C HR: 60%): antes de 24 horas
Colores	Blanco 102, IN, TR. Colores Montomix

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Soportes Nuevos

Hierro y sus derivados:

-Para proteger el soporte, previo a su decoración, tratar con imprimaciones adecuadas (familia 6) siguiendo las especificaciones marcadas en su ficha técnica.

-Para la decoración del soporte, éste debe estar exento de productos extraños y/o residuos, así como bien desengrasado, sin polvo y seco. Si presenta signos de oxidación, el óxido debe ser eliminado mediante cepillado o cualquier otro medio mecánico. También es adecuado el Oxifin (ver ficha técnica).

Maderas nuevas:

-El soporte debe estar exento de productos extraños y/o residuos.

-Aplicar sobre maderas con un contenido de humedad inferior al 20%.

-Aplicar sobre maderas sanas, bien desengrasadas, sin polvo y secas.

POLIURETANO INDUSTRIAL SATINADO

- Lijar y eliminar posibles restos de cola en los ensamblajes y fallos del mecanizado.
- Si la madera presenta signos de envejecimiento debe ser previamente lijada, imprimada y eliminado el polvo mediante cepillado o cualquier otro medio mecánico.
- En este caso la imprimación más adecuada es MONTOPOL FONDO MS-1 o MONTOPOL FONDO BLANCO MS-5.
- Obra (yeso, cemento y derivados):
- Tratar del modo habitual estos soportes, eliminando salitres, excesos de humedad y eflorescencias.
- Eliminar productos extraños y/o residuos.
- Una vez secos imprimir con Fijamont, Ecoprimer, Pasta Mate Industrial.

Restauración y mantenimiento

Hierro y sus derivados esmaltados:

- Sobre pinturas en buen estado lijar para abrir el poro comprobando que la adherencia es perfecta.
- Sobre pinturas en mal estado eliminarlas mediante medios mecánicos o químicos y proceder como soportes nuevos.

Maderas barnizadas o pintadas:

- Si han sido barnizadas con Montoxyl color (cod. 1300): eliminar productos extraños, eliminar zonas mal adheridas o en mal estado, lijar ligeramente, eliminar el polvo resultante del lijado y proceder como sobre maderas nuevas.
- Si han sido barnizadas esmaltadas eliminar mediante decapado con Quitamont Universal (cod. 3510) o mediante medios mecánicos y proceder como sobre maderas nuevas.

Obra (Yeso, cemento y sus derivados):

- Sobre pinturas en buen estado lijar para abrir el poro comprobando que la adherencia es perfecta.
- Sobre pinturas en mal estado o atacables por el producto eliminarlas por medios mecánicos o químicos y proceder como en obra nueva.

MODO DE EMPLEO

Consejos de aplicación

1. Componer color siguiendo las indicaciones del Sistema Montomix en la parte Esmalte.
2. En el momento de proceder a pintado agregar el Catalizador.
3. Remover el producto resultante hasta su perfecta homogeneización.
4. Aplicar sobre substratos limpios y secos, eliminando la suciedad mediante desengrasantes o detergentes y agua limpia.
5. No aplicar el producto a temperaturas elevadas, ni sobre superficies expuestas a fuerte insolación.
6. Mantener las condiciones de buena ventilación durante el tiempo de secado.
7. No aplicar con humedades relativas superiores al 80%.
8. Imprimir con los productos marcados en el cuadro adjunto como medida preventiva.

Disolvente para dilución y limpieza

1410

Método de aplicación	Dilución orientativa
Brocha	0-5%
Rodillo	0
Pistola air less	0-10%
Pistola air mix	0-10%
Pistola aerográfica	0-10%
Turbo baja presión	0-10%

SISTEMA

Procesos por tipo de soporte

	Imprimación	Intermedia	Acabado
Madera			
MAX			
STD	Gama Montopol Fondo		Este. Poliuretano. Ind. Satinado
Hierro Acero Int. Ext.			
MAX	Impripol Impriepox M10		Este. Poliuretano. Satinado
STD	Impripol Impriepox M10		Este. Poliuretano. Satinado
Metal			
MAX			

POLIURETANO INDUSTRIAL SATINADO

STD	Impripol Impriepox M10	Impripol Impriepox M10	Este. Poliuretano. Ind. Satinado
------------	------------------------	------------------------	----------------------------------

Obra Int/Ext

MAX

STD	Fijamont, Ecoprimer	Fijamont, Ecoprimer	Este. Poliuretano Ind. Satinado
------------	---------------------	---------------------	---------------------------------

SEGURIDAD

No comer, beber, ni fumar durante su aplicación. En caso de contacto con los ojos, lavar con agua limpia y abundante. Mantener fuera del alcance de los niños. No verter los residuos al desagüe. Conservar el producto en zonas secas, a cubierto y a temperaturas entre 5 y 35°C. Para más información, consultar la hoja de seguridad del producto.

Producto de uso exclusivo para instalaciones reguladas por el RD 117/2003 o directiva 1999/13/CE

NOTA

Tiempo de almacenamiento máximo recomendado : 12 meses desde la fabricación en su envase original perfectamente cerrado, a cubierto y a temperaturas entre 5° y 35° C

Los datos aquí reseñados están basados sobre nuestros conocimientos actuales, ensayos de laboratorio y en el uso práctico en circunstancias concretas y mediante juicios objetivos. Debido a la imposibilidad de establecer una descripción apropiada a cada naturaleza y estado de los distintos fondos a pintar, nos es imposible garantizar la total reproducibilidad en cada uso concreto.

FORMATOS

4 L

Bases en formato 4 Kg, 16 Kg