

788010 – Imprimación M-Epox 70 (CA)
781790 – Catalizador M-Epox-2 (CB)

Descripción

- Imprimación antioxidante epoxi de dos componentes. Su formulación está exenta de pigmentos de cromo y plomo. No pigmentada con fosfato de zinc. Formulada con un pigmento anticorrosivo no tóxico, de alta efectividad.

Uso Recomendado

- Uso profesional.
- Como imprimación anticorrosiva de alta calidad.
- Excelente como imprimación en sistemas de acabados epoxi y de poliuretano.
- Uso general de protección del acero y también apto para otros metales.
- Muy adecuada como capa de enlace (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, poliéster, etc.

Características técnicas de la mezcla CA + CB

Relación de mezcla (en Volumen)	71 CA : 29 CB	Relación de mezcla (en peso)	80 CA : 20 CB
Naturaleza	Sistema epoxi-poliamida	Aspecto	Satinado bajo
Color	Gris, Rojo Óxido	Sólidos en volumen	45 ± 2 %
Sólidos en peso	62 ± 2 %	VOC	500 g/litro
Peso específico	1,31 ± 0,05 kg/l	Secado	(20 °C HR 60 % para 80 µm secos): Al tacto: 1 hora. Total: 5 días.
Rendimiento teórico	5,6 m ² /l capa de 80 µm secos	Tiempo de vida de la mezcla	Hasta 6 horas (a 20°C)
Repintado	Mínimo 12 horas (a 20°C). Máximo: 1 semana		

788010 – Imprimación M-Epox 70 (CA)
781790 – Catalizador M-Epox-2 (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 10-20% · Presión 3-4 bares · Boquilla 1,5 – 3,0 mm	Aplicación Airless	Dilución 0-5% · Presión 150-180 bares · Boquilla 0,38-0,53 mm (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 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.

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).



UNIÓN EUROPEA
Fondo Europeo de
Desarrollo Regional

Una manera de hacer Europa

*Proyecto cofinanciado por los Fondos FEDER,
dentro del Programa Operativo FEDER
de la Comunitat Valenciana 2007-2013*

788010 – Imprimación M-Epox 70 CA
781790 – Catalizador M-Epox-2 CB

Sistema para ambiente atmosférico C3: Para una durabilidad esperada alta.

1 capa de 80 µm secos de **Imprimación M-Epox 70** +
1 capa de 80 µm secos de **Imprimación M-Epox-HB 40** +
1 capa de 40 µm secos de **Esmalte M-Thane 60** =
ENPS (espesor nominal de película seca) de 200 µm.

Sistema para ambiente atmosférico C3: Para una durabilidad esperada alta.

1 capa de 80 µm secos de **Imprimación M-Epox 70** +
1 capa de 80 µm secos de **Imprimación M-Epox-HB 40** +
1 capa de 40 µm secos de **Esmalte M-Thane 70-B** =
ENPS (espesor nominal de película seca) de 200 µm.

Sistema para ambiente atmosférico C4: Para una durabilidad esperada alta.

1 capa de 80 µm secos de **Imprimación M-Epox 70** +
1 capa de 150 µm secos de **Imprimación M-Epox-HB 40** +
1 capa de 50 µm secos de **Esmalte M-Thane 70-B** =
ENPS (espesor nominal de película seca) de 280 µm.

Sistema para ambiente atmosférico C4: Para una durabilidad esperada alta.

1 capa de 80 µm secos de **Imprimación M-Epox 70** +
1 capa de 150 µm secos de **Imprimación M-Epox-HB 40** +
1 capa de 50 µm secos de **Esmalte M-Thane 60** =
ENPS (espesor nominal de película seca) de 280 µm.

Sistema para ambiente atmosférico C5: Para una durabilidad esperada baja.

2 capas de 60 µm secos cada una de **Imprimación M-Epox 70** +
2 capas de 40 µm secos cada una de **Esmalte M-Clor 40-SB** =
ENPS (espesor nominal de película seca) de 200 µm.

Sistema para ambiente atmosférico C5-M: Para una durabilidad esperada baja.

2 capas de 60 µm secos cada una de **Imprimación M-Epox 70** +
2 capas de 40 µm secos cada una de **Esmalte M-Acrlil 50-SB** =
ENPS (espesor nominal de película seca) de 200 µm.

Sistema para ambiente atmosférico C5-I y C5-M: Para una durabilidad esperada alta.

1 capa de 80 µm secos de **Imprimación M-Epox 70** +
1 capa de 160 µm secos de **Imprimación M-Epox-HB 40** +
2 capas de 40 µm secos cada una de **Esmalte M-Thane 70-B** =
ENPS (espesor nominal de película seca) de 320 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.

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

ind.

MONTÓ
pinturas

Ctra. de la base militar, 11
46163 Marines - Valencia - España
Tel. 96 164 83 39
Fax. 96 164 83 43
comercial@montopinturas.com
www.montopinturas.com

a cada naturaleza y estado de los distintos fondos a pintar, nos es imposible garantizar la total reproducibilidad en cada uso concreto.

 **UNIÓN EUROPEA**
Fondo Europeo de
Desarrollo Regional
Una manera de hacer Europa

*Proyecto cofinanciado por los Fondos FEDER,
dentro del Programa Operativo FEDER
de la Comunitat Valenciana 2007-2013