

788030 Imprimación M-Epox-HB 40 (CA)
788035 Catalizador M-Epox-3 (CB)

Descripción	<ul style="list-style-type: none"> · Pintura intermedia epoxi lisa en capa gruesa de altas prestaciones de dos componentes. Para conseguir efecto aislante y protector del sustrato sobre el que se aplica. Potencia las propiedades anticorrosivas de la imprimación. Se recomienda acabar con sistemas epoxi o de poliuretano.
Uso Recomendado	<ul style="list-style-type: none"> · Uso profesional. · Recubrimiento de alto espesor para estructuras de acero, tanques, depósitos, etc. · Como capa intermedia o capa gruesa de revestimientos protectores en aplicaciones industriales y sistemas anticorrosivos de alta durabilidad. · Especialmente sobre imprimaciones de dos componentes ricas en zinc y en general sobre todo tipo de imprimaciones epoxi de dos componentes.
Propiedades	<ul style="list-style-type: none"> · Resistencia a las agresiones químicas moderadas. · Buena resistencia a la corrosión. · Repintable hasta los 3 meses. · Excelente adherencia a soporte de acero. · Aplicable a espesores de hasta 175 micras secas por capa.

Características técnicas de la mezcla CA + CB

Relación de mezcla (en volumen)	75 CA : 25 CB	Relación de mezcla (en peso)	83 CA : 17 CB
Naturaleza	Sistema epoxi-adiucto de poliamidoamina	Aspecto	Satinado bajo
Color	Gris y Rojo Óxido	Sólidos en peso	72 ± 2 %
Sólidos en volumen	58 ± 2 %	Peso específico	1,38 ± 0,05 kg/l
VOC	390 g/litro	Rendimiento teórico	3,85 m ² /l capa de 150 μm secos
Secado	(20 °C HR 60 % para 150 μm secos): Al tacto: 5-7 horas. Total: 6 días.	Tiempo de vida de la mezcla	Hasta 6 horas (a 20°C)
Repintado	Mínimo 15 horas (a 20°C). Máximo: 3 meses		



788030 Imprimación M-Epox-HB 40 (CA)
788035 Catalizador M-Epox-3 (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).
- Aplicar sobre soporte correctamente imprimado.
- 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.
- La temperatura del sustrato deberá estar por lo menos 3°C por encima del punto de rocío.
- Por debajo de 5°C no cura adecuadamente.
- 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.
- Sobre acero: Esta capa intermedia epoxi debe darse sobre una imprimación adecuada y correctamente aplicada.

788030 Imprimación M-Epox-HB 40 (CA)
788035 Catalizador M-Epox-3 (CB)

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 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 60** =
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 70-B** =
ENPS (espesor nominal de película seca) de 280 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 a cada naturaleza y estado de los distintos fondos a pintar, nos es imposible garantizar la total reproducibilidad en cada uso concreto.