

DESCRIPCIÓN:

Esmalte laca al poliuretano basado en resinas alcídicas poliuretanas, de endurecimiento/secado muy rápido, pigmentos de la más alta calidad y total estabilidad.

Alta decoración de interiores y exteriores. Acabado semibrillo y muy sedoso.

USO RECOMENDADO:

- Principalmente en Construcción y Decoración. De uso como acabado de alta calidad.
- Sobre madera y hierro donde se necesite un acabado impecable con un secado excepcionalmente rápido.
- Recomendado para la decoración de: muebles, marcos, puertas y ventanas, radiadores domésticos, muebles de cocina, muebles auxiliares, etc.

DATOS TÉCNICOS

Color:	Blanco, Negro y colores PROASELECT.
Acabado:	Tipo laca de aspecto satinado sedoso. 25±5 U.B.
Rendimiento:	De 9 a 13 m ² / L / mano de 35µm secas.
Densidad:	1,200 ± 0,050 Kg/L.
Viscosidad:	130 ± 10 s Copa Ford nº4, a 20°C.
Materia no volátil:	62 ± 5 % peso.
Secado al tacto:	3 horas a 23°C y 60% HR.
Repintable:	24 horas a 23°C y 60% HR.
Dureza:	Superior a 150 segundos a las 24 h (Péndulo Persoz).

Valores aproximados, dependientes de la temperatura y humedad ambiente.
Las características técnicas especificadas pueden evolucionar con el tiempo.

ENVASES:

250 ml 750 ml 4L 10L 400 mL spray

ÚTILES:**Brocha y Rodillo:**

Viscosidad de suministro o rebajado un 5% con **DS-000 PROADYX SINTÉTICO "S"**.

Pistola:

Rebajar para ajustar a la viscosidad idónea un 15-20% con **DM-000 PROADYX BAJO EN OLOR**.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE Y APLICACIÓN:

Espesor de la película recomendado: Entre 30 y 40 micras secas por capa aplicada.

Recomendamos la aplicación a pistola, para conseguir unos resultados impecables en el aspecto final de la película aplicada.

Madera.- Preparar la madera según las condiciones habituales en este tipo de trabajo: lijado, afinado, alisado, etc. cuidando que se encuentre en buenas condiciones de humedad.

Aplicar una mano de un fondo para madera como nuestro **IF-100 FONDO MATE APAREJO SINTÉTICO** y posteriormente dos o tres manos de **PROALAC** en el espesor de película recomendado 30 ó 40 µm.

Lijar suavemente la penúltima mano con papel de lija tipo 400, preferiblemente al agua, para mejorar la superficie y conseguir una capa de terminación más lisa.

Hierro.- Limpieza a fondo de óxido, costra de laminación, pinturas viejas, grasas, polvo, etc.

Aplicar una o dos manos de una Imprimación Anticorrosiva adecuada, para terminar con al menos dos manos de **PROALAC**.