

## DESCRIPCIÓN:

Esmalte sintético basado en resinas alcídicas secantes y pigmentos de alta calidad y estabilidad. Interior y Exterior. Alto brillo. Excelente resistencia a la intemperie.

## USO RECOMENDADO:

- **Decoración y Construcción.-** Como acabado tanto en exteriores como en interiores, de gran brillo y duración, sobre la mayor parte de los soportes habituales: hierro, madera, etc. sobre un fondo adecuado previo.
- **Marina.-** En superestructuras, puentes, costados e interiores de toda clase de buques, con muy buena resistencia atmosférica y excelente retención de brillo, aspecto y color.
- **Como acabado general** de muy alta calidad de todo tipo de objetos, donde se necesite una terminación impecable, alto rendimiento y excelente retención de brillo y color.

## DATOS TÉCNICOS

Color:	Blanco, Negro y colores pastel <b>PROASELECT</b> .
Acabado:	Liso y homogéneo. Brillo superior a 85UB (ángulo de 60º a las 48h).
Rendimiento:	De 14 a 18 m <sup>2</sup> / L / mano de 30±5µm secas.
Densidad:	1,300 ± 0,050 Kg/L.
Viscosidad:	170 ± 10 s Copa Ford n <sup>o</sup> 4, a 20°C.
Materia no volátil:	77 ± 5 % peso.
Secado al tacto:	8 horas a 23°C y 60% HR.
Repintable:	24 horas a 23°C y 60% HR.

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

## ENVASES:

125 ml	375 ml	750mL	4L
--------	--------	-------	----

## ÚTILES:



### Brocha, Rodillo y pistola Air-less:

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

### Pistola:

Rebajar para ajustar a la viscosidad idónea (30s en Copa Ford n<sup>o</sup>4) un **15-20%** con **DM-000 PROADYX BAJO EN OLOR**.

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE Y APLICACIÓN:

Como norma general, debe tenerse presente que una buena preparación de la superficie antes de proceder a su pintado es la mejor garantía de rendimiento, protección y duración. Aplicar tal y como se suministra en capas finas (30µm). Dado que es un producto con alto contenido de sólidos, no deben aplicarse capas a espesores superiores al recomendado con el fin de evitar problemas tanto en el secado como en el acabado final.

**Superficies de Hierro y Acero.-** Limpieza a fondo de óxidos, costras de laminación, polvo, grasa, pinturas viejas, etc.

Aplicar una o dos manos de una imprimación anticorrosiva adecuada: **MINIO SINTÉTICO PROA, IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA** Etc. seguida de dos manos de **ESMALTE SINTÉTICO PROA**.

**Superficies de Madera Nuevas.-** Lijado general y eliminación de polvo y suciedades.

Aplicar, en el caso de que se prevean absorciones elevadas por las vetas de la madera o presencia de nudos, una mano selladora previa **IF-100 FONDO MATE APAREJO SINTÉTICO**, seguida de un lijado general al agua. Terminar con una o dos manos de **ESMALTE SINTÉTICO PROA** en el tono deseado.

**Superficies ya pintadas.-** Lijado y limpieza generales. Parcheo con el fondo adecuado como nuestro **IF-100 FONDO MATE APAREJO SINTÉTICO**.

Dependiendo del estado y aspecto de la superficie a pintar, se procederá a la aplicación de una mano general de fondo (pudiendo eliminarse en casos de buena conservación del sistema de pintado anterior) seguida de una o dos capas de **ESMALTE SINTÉTICO PROA**.

La resistencia térmica del **ESMALTE SINTÉTICO PROA** es superior a 100°C, si bien es de esperar amarilleo con el tiempo, a temperaturas superiores a 50°C, especialmente los tonos blancos y pastel.