



Descripción:

Esmalte sintético basado en resinas alcídicas, secantes especiales y pigmentos de alta calidad, con máxima resistencia al amarilleo, caída de brillo e intemperie, y pigmentos de la más alta calidad y total estabilidad. Secado muy rápido. Alto brillo. Interior/Exterior. Clasificación en el grupo i) según la Directiva 2004/42/CE.

Uso recomendado:

Decoración y Construcción.- Como acabado tanto en exteriores como en interiores con brillo y blancura, sobre cualquier tipo de soporte habitual: hierro, madera, etc. sobre un fondo adecuado previo.

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.

Especial maquinaria, tractores, Obras públicas, Etc.

DATOS TÉCNICOS:

Colores:

SZ-100 Blanco, SZ-199 Negro.

*Disponibles otros colores: Carta industrial y Colores s/muestra.

Acabado:

Duro, liso, homogéneo y muy brillante.

Volumen de sólidos, %:

60% ± 5% en peso.

Rendimiento teórico:

De 9 a 13 m² por litro y mano de 30 µm secas.

Punto de inflamación:

29,1 ± 2 °C.

Densidad:

1,190 ± 0,050 Kg/L.

Viscosidad de suministro:

150 ± 10 s en Copa Ford nº4, a 20°C.

Secado al tacto:

2 h a 23°C y 60% HR.

Repintable:

Sintéticos a las 24 h a 23°C y 60% HR.

Contenido en COV:

Inferior a 500 g/L.

Las características técnicas especificadas pueden evolucionar con el tiempo.

DETALLES DE APLICACIÓN:

Método de aplicación:

Pistola airless / Pistola aerográfica / Brocha / Rodillo.

Diluyente (vol. Máx.):

Pistola: Aprox. 15-20% DX PROADYX 9120 (DX-000).

Brocha/Rodillo: Tal y como se suministra o ligeramente rebajado con un 5% DX PROADYX 9120 (DX-000) si fuera necesario.

Aplicación a pistola:

Airless:

*Datos orientativos.

-Presión: 15 MPa (150 atm). *Boquilla:* 0,33-0,46 mm (0,013-0,018").

Aerográfica:

-Viscosidad de aplicación: 25 o 30 segundos en Copa Ford nº 4. *Boquilla:* 1,2 mm.

Limpieza de utensilios:

DX PROADYX 9120 (DX-000).

Espesor recomendado, seco:

35 µm.

Espesor recomendado, húmedo:

60 µm.

Intervalo de repintado, min.:

Acabado tipo Sintético a las 24 h a 23°C y 60% HR.

Seguridad:

Manipular con cuidado. Observar las etiquetas de seguridad en los envases antes y durante el uso. Consultar las Fichas de Seguridad PROA y seguir las regulaciones locales o nacionales.

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

La temperatura de la pintura deberá ser de 15°C o superior.

A la hora de aplicar asegurarse de que la temperatura es superior como mínimo en 3°C al punto de rocío, para evitar condensación en el soporte, y la humedad relativa es inferior al 85%.

El soporte a pintar no debe superar los 60°C ni el 10% de Humedad.

Es precisa una adecuada ventilación durante la aplicación y el secado.



PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

OBRA NUEVA:

Agitar y homogeneizar perfectamente el contenido del envase, antes de aplicar. El soporte a pintar debe estar siempre muy limpio de polvo, humedad, suciedad y sobre todo de grasas o aceites.

Hierro/Acero al carbono:

Recomendamos un chorreado previo con arena hasta un grado Sa 2 ½ o en su defecto un cepillado hasta el grado St 2 de la Norma UNE-EN ISO 8501-1:2008 para la eliminación de costras, óxido y cascarilla de laminación.

Aplicar una o dos manos de una imprimación anticorrosiva adecuada: AO IMPRIMACIÓN UNIVERSAL PROA o AS MINIO SIN PLOMO PROA. Como acabado aplicar un mínimo de dos manos de SZ ESMALTE INDUSTRIAL PROFESIONAL PROA.

Madera:

Superficies de Madera Nuevas.- Lijado general y eliminación de polvo y suciedad. Aplicación de una mano selladora previa de IF-100 FONDO MATE APAREJO SINTÉTICO o de ID-100 DURAXOL CUBREMANCHAS tixotrópica, en el caso de que se prevean absorciones elevadas por las vetas de la madera o presencia de nudos, seguida de un lijado general al agua. Como acabado aplicar un mínimo de dos manos de SZ ESMALTE INDUSTRIAL PROFESIONAL PROA.

MANTENIMIENTO:

En elementos ya pintados es conveniente asegurarse de una buena eliminación de las pinturas existentes, que puedan dar origen a posteriores problemas de adherencia entre capas. A continuación proceder según está especificado en el apartado OBRA NUEVA.

En caso de duda rogamos consultar a nuestros Agentes o bien al Departamento Técnico.

CAPA PRECEDENTE:

Ninguna o según especificación técnica aplicar previamente una imprimación anticorrosiva, AO IMPRIMACIÓN UNIVERSAL PROA o AS MINIO SIN PLOMO PROA.

CAPA SUBSIGUIENTE:

Repintable con SINTÉTICOS a las 24 horas.

ENVASES:

El envasado del SZ ESMALTE INDUSTRIAL PROFESIONAL PROA se fabrica en los siguientes formatos:

- 0,75 L / 4 L

OBSERVACIONES:

Espesor de película:

Puede aplicarse a distintos espesores del recomendado bajo prescripción técnica pero ello afectará sobre el secado, repintado y rendimiento del producto, pudiendo afectar a otras características del producto.

El espesor de película recomendado es de 35 µm secas.

