



Descripción:

Esmalte de alta calidad basado en resinas sintéticas especiales de secado al aire. Adherencia directa excepcional, sin necesidad de una imprimación anterior, sobre chapa galvanizada o zincada, así como sobre metales ligeros: Aluminio Etc. Brillante. Resistente al exterior. Clasificación en el grupo I) según la Directiva 2004/42/CE.

Uso recomendado:

Es un esmalte de tipo industrial, dirigido principalmente a profesionales del sector metalúrgico talleres mecánicos y calderería en general.

Presenta una adherencia directa excepcional sobre chapa galvanizada o zincada, así como sobre metales ligeros, aluminio Etc. sin necesidad de imprimaciones de anclaje previas tipo "wash primer" o similares.

La adherencia sobre el hierro es también perfecta, pero recomendamos un fondo anticorrosivo previo.

DATOS TÉCNICOS:

Colores:

SG-100 Blanco, SG-199 Negro.

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

Acabado:

Liso, homogéneo y brillante.

Volumen de sólidos, %:

60% ± 5% en peso.

Rendimiento teórico:

De 8 a 11 m² por litro y mano de 30 µm secas.

Punto de inflamación:

16,5 ± 2 °C.

Densidad:

1,243 ± 0,050 Kg/L.

Viscosidad de suministro:

130 ± 10 s en Copa Ford nº4, a 20°C.

Secado al tacto:

30 min a 20°C.

Secado en profundidad:

<1 h a 20°C. (según condiciones ambientales).

Repintable:

Galvaproa a las 24 horas a 20°C.

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.

*Disponible para aplicación electrostática, consultar al Departamento Técnico.

Diluyente (vol. Máx.):

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

Brocha/Rodillo: rebajado con un 10% DB PROADYX 9115 (DB-000).

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:

60 µm.

Espesor recomendado, húmedo:

100 µm.

Intervalo de repintado, min.:

Galvaproa a las 24 h a 20°C.

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. 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.

El esmalte GALVAPROA por si no es un tratamiento anticorrosivo, ya que solo actúa como barrera, Por ello en casos de aplicaciones próximas al mar o sobre hierro normal es conveniente la aplicación de una o dos manos de una Imprimación Anticorrosiva de calidad, la cual deberá presentar entre otras propiedades, una buena resistencia a diluyentes fuertes, tal como nuestra AO IMPRIMACIÓN UNIVERSAL PROA, AK IMPRIMACIÓN ACRÍLICA PROA o IMPRIMACIONES EPOXI PROA.

Como acabado aplicar un mínimo de dos manos de SG ESMALTE GALVAPROA.

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:

Según especificación técnica aplicar previamente una imprimación anticorrosiva, AO IMPRIMACION UNIVERSAL PROA o AS MINIO SIN PLOMO PROA, imprimaciones epoxi como nuestras KR IMPRIMACIÓN EPOXI AS 2 COMP., para aportar anclaje y protección anticorrosiva, o KI IMPRIMACIÓN EPOXI ICOPROA, para aportar anclaje y mejorar la protección por barrera.

CAPA SUBSIGUIENTE:

Repintable con SG ESMALTE GALVAPROA a las 24 horas.

ENVASES:

El envasado del SG ESMALTE GALVAPROA se fabrica en los siguientes formatos:

- 0,75 L / 4 L / 10 L / 20 L

*Disponible también en SPRAY de 0,4 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.

Secado de la película:

Ha de tenerse en cuenta su rapidez de secado, que no la hace apta para el pintado de grandes superficies a brocha o rodillo.

Tome medidas adecuadas para el transporte y no ponga piezas en contacto durante el proceso de secado.

