SL – ESMALTE LACA PROALAC

DESCRIPCIÓN:

Esmalte laca al poliuretano basado en resinas alcídicas poliuretanadas, 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 20ºC.
Materia no volátil:	62 ± 5 % peso.
Secado al tacto:	3 horas a 23ºC y 60% HR.
Repintable:	24 horas a 23ºC 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**.

INDUSTRIAS PROA, SA
Pol. Ind. Gándaras de Prado
36475 PORRIÑO
(Pontevedra)
T. +34 986 34 65 25
www.pinturasproa.com

Estas informaciones son el resultado de nuestros ensayos y tienen carácter orientativo, sin que supongan garantía en su utilización final, ya que las condiciones de aplicación de nuestros productos están fuera de nuestro control. Para mayor información consulte la ficha de seguridad.