

SS-(Color) ESMALTE SINTETICO SATINADO PROA

Esmalte sintético de acabado satinado basado en resinas alcídicas secantes de gran resistencia al amarilleo y pigmentos de alta calidad y estabilidad.

Acabado semibrillo sedoso. Interiores. Alto rendimiento.

**EM
PLE
O**

En **Decoración y construcción**.- Como acabado en interiores sobre la mayor parte de soportes: 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 sedosa, semibrillante, impecable de alto rendimiento y excelente retención del color.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Valores aproximados, dependientes de la temperatura y humedad ambiente.

- **Acabado:** Liso, homogéneo, satinado.
Brillo aprox. 35 U.B. (a 60° a las 48 horas de la aplicación).
- **Color:** Blanco, Negro y colores pastel **PROASELECT**.
- **Rendimiento:** Entre 10 y 14 m²/L/mano (Espesor de película seca 30/40 µm).
- **Densidad:** 1,280 ± 0,050 Kg/L.
- **Viscosidad:** 75 ± 10 Unidades en el Viscosímetro de Krebs.
- **Materia no volátil:** 70 ± 5 % en peso.
- **Secado al tacto:** Transcurridas 4 horas.
- **Secado entre manos:** 24 horas en temperaturas ambiente superiores a 15°C.

Las características técnicas especificadas pueden evolucionar con el tiempo.



La aplicación puede realizarse
Preferentemente a:

Brocha, rodillo y pistola.

Disolvente: **DS-000 PROADYX SINTETICO S** y **DM-000 PROADYX BAJO EN OLOR**

Envases:

125ml 375ml 750ml 4Lts

**A
P
L
I
C
A
C
I
Ó
N**

Brocha, rodillo y pistola "Air-less".- Tal y como se suministra o ligeramente rebajado con nuestro diluyente **DS-000 PROADYX SINTETICOS "S"** (hasta un 5%).

Pistola aerográfica.- Rebajar para ajustar a la viscosidad idónea del equipo de trabajo (unos 30 seg. en Copa Ford nº4) con Aprox. un 15 á 20% de **DM-000 PROADYX BAJO EN OLOR**.
Espesor de la película entre 30 y 40 micras secas por capa aplicada.

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.

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 SINTETICO PROA, IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA**, Etc. seguido de dos manos de **ESMALTE SATINADO**.

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 de **ID-100 DURAXOL CUBREMANCHAS Tixotrópico** o **IF-100 FONDO MATE APAREJO SINTETICO**, seguida de un lijado general al agua. Terminar con una o dos manos de **ESMALTE SATINADO** en el tono deseado.

Superficies ya pintadas.- Lijado y limpieza generales. Parcheo con el fondo adecuado: **ID-100** o **IF-100**.
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 SINTETICO SATINADO PROA**.

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.