



Descripción:

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

Uso recomendado:

Decoración y Construcción.- Como acabado mate en interiores y apto para exteriores en ambientes poco agresivos, sobre cualquier tipo de soporte habitual: hierro, madera, etc. sobre un fondo adecuado previo.

Como acabado general de alta calidad de todo tipo de objetos, donde se necesite una terminación en mate impecable, alto rendimiento y muy buena retención de color.

DATOS TÉCNICOS:

| | |
|---------------------------|---|
| Colores: | SE-107 Blanco, SE-196 Negro. *Disponibles otros colores: Carta industrial y Colores s/muestra. |
| Acabado: | Duro, liso, homogéneo y mate. |
| Volumen de sólidos, %: | 60% ± 5% en peso. |
| Rendimiento teórico: | De 9 a 13 m ² por litro y mano de 35 µm secas. |
| Punto de inflamación: | 28,2 ± 2 °C. |
| Densidad: | 1,170 ± 0,050 Kg/L. |
| Viscosidad de suministro: | 185 ± 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.): | <u>Pistola:</u> Aprox. 20% DX PROADYX 9120 (DX-000). <u>Brocha/Rodillo:</u> Tal y como se suministra o ligeramente rebajado con un 10% DX PROADYX 9120 (DX-000) si fuera necesario. |
| Aplicación a pistola: | <u>Airless:</u> -Presión: 15 MPa (150 atm). <i>Boquilla:</i> 0,33-0,46 mm (0,013-0,018"). |
| *Datos orientativos. | <u>Aerográfica:</u> -Viscosidad de aplicación: 25 o 30 segundos en Copa Ford nº 4. <i>Boquilla:</i> 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 SE ESMALTE SINTÉTICO INDUSTRIAL MATE 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, 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 SE ESMALTE SINTÉTICO INDUSTRIAL MATE 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 SE ESMALTE SINTÉTICO INDUSTRIAL MATE PROA se fabrica en los siguientes formatos:

- 0,75 L / 4 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.

