SD – ESMALTE PROANOX SATINADO

DESCRIPCIÓN:

Directo sobre hierro y óxido sin necesidad de eliminar la herrumbre ni de utilizar una imprimación previa. Esmalte Sintético de alta resistencia al exterior que, al ser aplicado sobre superficies oxidadas, produce una fijación en el óxido e impide su avance.
Esmalte antioxidante de Acabado con alta resistencia al Exterior. Contiene fosfato de zinc.

USO RECOMENDADO:

- Fundamentalmente sobre superficies de hierro y acero que se encuentren oxidadas y que por la razón que sea no se desea la completa eliminación del óxido, caso de cierres de fincas, verjas, etc.
- Este producto impedirá la posterior oxidación de la superficie sobre la que se aplique, con la característica de que cuanto más avanzada es la oxidación, mejor es el efecto de este Esmalte.
- Dadas sus muy buenas propiedades técnicas se puede utilizar como un Esmalte de Exterior, si bien se debe cuidar la imprimación sobre la que se aplique, al ser un esmalte de fuerte poder disolvente.

DATOS TÉCNICOS

Color:	Carta de colores **PROANOX**.
Aspecto:	Liso, homogéneo y satinado.
Rendimiento:	De 6 a 8 m^2 / L / mano de 35µm secas.
Espesor de película:	100 µm totales mínimo.
Densidad:	1,150 ± 0,050 Kg/L.
Viscosidad:	110 ± 10 s Copa Ford nº4, a 20ºC.
Materia no volátil:	60 ± 5 % peso.
Secado al tacto:	1 hora a 23ºC y 60% HR.
Repintable:	1 hora a 23ºC y 60% HR.

Valores aproximados, dependientes de la temperatura y humedad ambiente.
Las características técnicas especificadas pueden evolucionar con el tiempo.

ENVASES:

250 ml	750 ml	4L	400 mL spray

ÚTILES:



Brocha y Rodillo:
Viscosidad de suministro o rebajado un **5-10%** con **DB-000 PROADYX 9115.**

Pistola:
Viscosidad de suministro o rebajado un **15-25%** con **DX-000 PROADYX 9120.**

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE Y APLICACIÓN:

Espesor de película aconsejable de **100 micras totales.**
Las superficies deberán estar secas y desengrasadas y si existen superficies brillantes se tienen que lijar. En las superficies oxidadas, **no es necesario eliminar el óxido incrustado**, únicamente se tienen que eliminar las partículas que están sueltas de oxido, o pintura y de existir la cascarilla de laminación. Cuanto más avanzada esta la oxidación incrustada, mejores son las propiedades de protección de este producto.

Aplicación a Brocha.- En la aplicación a brocha, se pueden aplicar rápidamente 2 o 3 capas hasta alcanzar las 100 micras totales. Las manos se pueden dar cada hora.
Aplicación a Rodillo.- En la aplicación a rodillo, se pueden dar tal como va o con un 5 al 10% de nuestro disolvente DB-000 PROADYX 9115, utilizar rodillo tipo esmaltar de pelo corto.
Aplicación a Pistola.- En la aplicación a pistola, diluir de un 15% a un 25% con disolvente DX-000 PROADYX 9120. Se deben dar entre 3 y 4 manos a pistola, la ultima procurar cargar más.

Se puede **repintar** si se desea a las 24, 48 o 72 horas. Si se esperan 2 semanas se tiene que dar una pequeña mano de lija, para favorecer la adherencia entre las capas.

No necesita **imprimación Anticorrosiva**. Este producto es ya imprimación y acabado, si bien se puede aplicar sobre nuestras imprimaciones **KI IMPRIMACIÓN EPOXI 2K y KR IMPRIMACIÓN EPOXI AS 2K**.

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.