Ficha Técnica

SE-ESMALTE SINTÉTICO INDUSTRIAL MATE

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.
Densidad:	1,170 ± 0,050 Kg/L.
Viscosidad de suministro:	185 ± 10 s en Copa Ford nº4, a 20ºC.
Secado al tacto:	2 h a 23ºC y 60% HR.
Repintable:	Sintéticos a las 24 h a 23ºC 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.):	Pistola: Aprox. 20% DX PROADYX 9120 (DX-000). Brocha/Rodillo: Tal y como se suministra o ligeramente rebajado con un 10% DX PROADYX 9120 (DX-000) si fuera necesario.
Aplicación a pistola: *Datos orientativos.	Airless: -*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:	35 µm.
Espesor recomendado, húmedo:	60 µm.
Intervalo de repintado, min.:	Acabado tipo sintético a las 24 h a 23ºC 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 15ºC o superior.
A la hora de aplicar asegurarse de que la temperatura es superior como mínimo en 3ºC 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 60ºC 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 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.

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.