

SD - ESMALTE PROANOX

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

Se puede definir como un Esmalte antioxidante de Acabado con alta resistencia al Exterior.

E 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.
M 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.
P 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.
L
E
O

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Valores aproximados, dependientes de la temperatura y humedad ambiente.

- **Acabado:** Liso y homogéneo.
- **Color:** Blanco, Negro y Carta de colores **PROANOX**.
- **Rendimiento:** Entre 6 y 8 m²/L de producto y mano.
- **Espesor de película:** 35 µm secas/mano. Espesor mínimo total 100micras.
- **Densidad:** 1,150 ± 0,050 Kg/L.
- **Viscosidad:** 110 ± 10 seg. en Copa Ford nº4, a 20°C.
- **Materia no volátil:** 60 ± 5 % **en peso**.
- **Secado al tacto:** 1 hora a 23°C y 60% HR.
- **Secado entre manos:** 1 hora. Se puede repintar si se desea a las 24, 48 ó 72 horas
Si se esperan 2 semanas se tiene que dar una pequeña mano de lija, para favorecer la adherencia entre las capas.

Las características técnicas especificadas pueden evolucionar con el tiempo.



La aplicación puede realizarse
Preferentemente a:
Brocha, rodillo y pistola.

Disolvente:
DB-000 PROADYX 9115 y
DX-000 PROADYX 9120

Envases:

250ml **750ml** **4Lts** **400ml spray**

A **Brocha y rodillo**, viscosidad de suministro o bien rebajada **5-10%** con **DB-000 PROADYX 9115**.
P **Pistola**, viscosidad de suministro o rebajada **15 a 25%** con **DX-000 PROADYX 9120**.

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 óxido, o pintura y de existir la cascarilla de laminación. Cuanto mas 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 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.

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.

N **No necesita imprimación Anticorrosiva.** Este producto es ya imprimación y acabado, si bien se puede aplicar sobre nuestras imprimaciones **KI IMPRIMACIÓN EPOXI ICOPROA**, **KC IMPRIMACIÓN EPOXI-ZINC ICOPROA** y **KR IMPRIMACIÓN EPOXI AS 2 COMPONENTES**.

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.