

## SG-(Color) ESMALTE GALVAPROA

### DESCRIPCION

---

Esmalte de alta calidad basado en resinas sintéticas especiales de secado al aire. Adherencia directa excepcional, sin necesidad de una imprimación anterior, sobre chapa galvanizada o zincada, así como sobre metales ligeros: Aluminio Etc. Brillante. Resistente al exterior.

### PROPIEDADES TÉCNICAS

---

- Es un esmalte de tipo industrial, dirigido principalmente a profesionales del sector metalúrgico talleres mecánicos y calderería en general.
- Presenta una adherencia directa excepcional sobre chapa galvanizada o zincada, así como sobre metales ligeros, aluminio Etc. sin necesidad de imprimaciones de anclaje previas tipo "wash primer" o similares.
- La adherencia sobre el hierro es también perfecta, pero recomendamos un fondo anticorrosivo previo.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

---

- Color:	SG-100 Blanco, SG-199 Negro, Carta industrial y Colores s/muestra.
- Acabado:	Liso, homogéneo y brillante.
- Punto de inflamación:	4 ± 2 °C
- COVs (emisión)	496 g/l (Color Blanco)
- Rendimiento:	De 8 á 11 m2/l y mano de 30 µm secas
- Densidad:	1,200 ± 0,050 Kg/l
- Viscosidad de suministro:	100 ± 10 seg. en Copa Ford nº4, a 20°C
- Materia no volátil:	60% ± 5% peso. 50% ± 5% volumen.
- Relación Pigmento/Ligante:	1,0 a 1,1.
- Secado al tacto:	0,5 h. a 20°C.
- Secado en profundidad:	<1 h . a 20°C. (según condiciones ambientales).
- Repintable:	Galvaproa a las 24 h.

Las características técnicas especificadas pueden evolucionar con el tiempo.

### DATOS DE APLICACIÓN

---

- Condiciones de aplicación:	
Temperatura mínima:	10°C y 5°C por encima del punto de rocío
Humedad relativa:	Máximo 80%
- Métodos de aplicación:	Pistola air-less o pistola aerográfica. VER APLICACIÓN.
Disponibles para aplicación electrostática consultar al departamento técnico.	
- Diluyente pistola:	DX PROADYX 9120.
- Espesor recomendado:	Húmedo: 70 µm. Secas: 30 µm.
- Repintable mínimo:	Galvaproa a las 24 h.
- Aplicación a pistola air-less (Datos orientativos)	
Presión:	15 MPa (150 atm)
Boquilla:	0.33-0.46 mm (0.013 – 0.018")
- Aplicación pistola aerográfica (Datos orientativos)	
Viscosidad de aplicación:	25 – 30 s en Copa Ford Nº4
Boquilla:	1,2 mm
- Limpieza:	DX PROADYX 9120.

## **APLICACIÓN**

---

- La aplicación debe realizarse a pistola aerográfica, ha de tenerse en cuenta su rapidez de secado, que no la hace apta para el pintado de grandes superficies a brocha o rodillo.
- Para pistola aerográfica, diluir a 25 ó 30 segundos en Copa Ford nº 4 con aproximadamente un 20 % de diluyente PROADYX 9120 (DX-000).
- Para brocha (no recomendada por su rapidez de secado) diluir si fuera necesario un máximo de 10 % del mismo diluyente.
- La segunda mano puede aplicarse a las 24 h de la aplicación de la primera.

## **ESQUEMA DE APLICACIÓN**

---

### **OBRA NUEVA**

- Agitar y homogeneizar perfectamente el contenido del envase, antes de proceder a la aplicación.
- El soporte a pintar debe estar siempre muy limpio de polvo, humedad, suciedad y sobre todo de grasas o aceites.
- 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 48 302 (ISO 8501-1) para la eliminación de costras, óxido y cascarilla de laminación.
- El esmalte GALVAPROA por si no es un tratamiento anticorrosivo, ya que solo actúa como barrera, Por ello en casos de aplicaciones próximas al mar o sobre hierro normal es conveniente la aplicación de una o dos manos de una Imprimación Anticorrosiva de calidad, la cual deberá presentar entre otras propiedades, una buena resistencia a Diluyentes fuertes, tal como nuestra IMPRIMACION UNIVERSAL PROA, IMPRIMACION ACRÍLICA PROA o IMPRIMACION EPOXI PROA.
- Como acabado aplicar un mínimo de dos manos de SG ESMALTE GALVAPROA.

### **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.
- Proceder según está especificado en el apartado OBRA NUEVA.
- En caso de duda consulte a nuestros Agentes o bien al Departamento Técnico.

## **CAPAS PRECEDENTES Y SUBSIGUIENTES**

---

Según especificación técnica aplicar previamente imprimación anticorrosivo, KR IMPRIMACIÓN EPOXI AS para aportar anclaje y protección anticorrosivo, KI IMPRIMACIÓN EPOXI ICOPROA para aportar anclaje y mejorar la protección por barrera, IMPRIMACION UNIVERSAL PROA o IMPRIMACION ACRÍLICA PROA.

Repintable con GALVAPROA a las 24 h

## **FORMATOS**

---

El envasado del SG ESMALTE GALVAPROA se realiza en los siguientes formatos:

- 0,75 L / 4 L / 10L / 20L / SPRAY 0,200 L /

## **OBSERVACIONES**

---

- 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 35µm secas
- La temperatura máxima de la superficie: 60°C
- Tome medidas adecuadas para el transporte. No ponga piezas en contacto.

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.