



### Descrição:

Esmalte de secagem ao ar de alta qualidade à base de resinas acrílicas especiais. Aderência directa excepcional, sem primário prévio, sobre chapa galvanizada ou zincada, assim como sobre metais ligeiros: Alumínio, etc. Acetinado. Resistente ao exterior. Clasificación en el grupo i) según la Directiva 2004/42/CE.

### Uso recomendado:

É um esmalte de tipo industrial, destinado principalmente aos profissionais do sector metalúrgico, oficinas mecânicas e caldeiraria em geral.

Tem uma excepcional aderência directa sobre chapa galvanizada ou zincada, assim como sobre metais ligeiros, alumínio, etc., sem a necessidade de primários de ancoragem anteriores, tais como "wash primer" ou similares.

A adesão no ferro é também perfeita, no entanto, recomenda-se um primário anticorrosivo prévio.

### DATOS TÉCNICOS:

Cores:	SG-100 Branco, SG-199 Preto. * Disponíveis outras cores: carta industrial e cores por amostra.
Acabamento:	Liso, homogéneo e acetinado.
Volume de sólidos, %:	60% ± 5% em peso.
Cobertura teórica:	De 8 a 11 m <sup>2</sup> por litro e demão de 30 µm secas.
Densidade:	1,243 ± 0,050 Kg/L.
Viscosidade de fornecimento:	140 ± 10 s en Copo Ford nº4, a 20°C.
Secagem ao tacto:	30 min a 23°C e 60% HR.
Secagem em profundidade:	<1 h a 23°C e 60% HR.
Repintável:	Galvaproa após 24 h a 23°C e 60% HR.
Teor em COV:	Inferior a 500 g/L.

As características técnicas especificadas podem evoluir com o tempo.

### DETALHES DE APLICAÇÃO:

Método de de aplicação:	Pistola airless / Pistola aerográfica / Pincel / Rolo. * Disponível para aplicação electrostática, consultar o Departamento Técnico.
Diluyente (vol. Máx.):	<u>Pistola:</u> Aprox. 20% DX PROADYX 9120 (DX-000). <u>Electroestática:</u> de 10 a 15% de DI PROADYX ELECTROESTATICO 9121 (DI-000). <u>Pincel/Rolo:</u> utilizar máx. 10% DB PROADYX 9115 (DB-000).
Aplicação a pistola:	<u>Airless:</u> -Pressão: 15 MPa (150 atm). Bico: 0,33-0,46 mm (0,013-0,018").
*Dados orientativos.	<u>Aerográfica:</u> -Viscosidade de aplicação: 25 o 30 segundos em Copo Ford nº 4. Bico: 1,2 mm.
Limpeza de utensilios:	DX PROADYX 9120 (DX-000).
Espessura recomendada, seco:	35 µm.
Espessura recomendada, húmido:	60 µm.
Intervalo entre demãos, min.:	Galvaproa após 24 h a 23°C e 60% HR.

### Segurança:

Manusear com cuidado. Observar os rótulos de segurança nos recipientes antes e durante a utilização. Consultar as fichas de dados de segurança PROA e seguir os regulamentos locais ou nacionais.

### CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO:

A temperatura da tinta deve ser de 15°C ou superior. Durante a aplicação, certificar-se de que a temperatura é pelo menos 3°C superior ao ponto de orvalho, para evitar a condensação no suporte, e que a humidade relativa é inferior a 85%.

O suporte a pintar não deve ultrapassar os 60°C e 10% de humidade. É necessária uma ventilação adequada durante a aplicação e secagem.



### PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE:

#### OBRA NOVA:

Agitar e homogeneizar bem o conteúdo do recipiente antes da aplicação. A superfície a pintar deve estar sempre muito limpa de pó, humidade, sujidade e, sobretudo, de gorduras ou óleos. Recomenda-se um jato de areia prévio com areia até ao grau Sa 2 ½ ou, na sua falta, uma escovagem até ao grau St 2 da norma UNE-EN ISO 8501-1:2008 para eliminar crostas, ferrugem e carepa.

O esmalte GALVAPROA por si só não é um tratamento anti-corrosivo, pois só actua como barreira. Por isso, em casos de aplicações perto do mar ou sobre ferro normal, é aconselhável aplicar uma ou duas demãos de um primário anticorrosivo de qualidade, que deve ter, entre outras propriedades, uma boa resistência a diluentes fortes, tais como o nosso AO PRIMÁRIO PREMIUM PROA, AK PRIMÁRIO ACRÍLICO PROA o PRIMÁRIOS EPOXI ICOPROA. Como acabamento, aplicar um mínimo de duas demãos de SG ESMALTE GALVAPROA.

#### MANUTENÇÃO:

Em elementos já pintados é conveniente garantir uma excelente eliminação das tintas existentes, que podem ocasionar posteriores problemas de aderência entre as camadas. Proceder como se explica na secção OBRA NOVA.

Em caso de dúvida, contacte os nossos agentes ou então o Departamento Técnico.

### CAMADA PRECEDENTE:

Dependendo da especificação técnica, aplicar previamente uma primário anticorrosivo, AO PRIMÁRIO PREMIUM PROA o AS MINIO SEM CHUMBO PROA, primários epóxi, tais como os nossos KR PRIMÁRIO EPOXI AS 2K para obter ancoragem e protecção anticorrosiva ou KI PRIMÁRIO EPOXI 2K para obter ancoragem e melhorar a protecção da barreira.

### CAMADA POSTERIOR:

Repintável com SG ESMALTE GALVAPROA após 24 horas.

### EMBALAGENS:

A embalagem de SG ESMALTE GALVAPROA é fabricada nos seguintes formatos:

- 0,75 L / 4 L / 10 L / 20 L
- \* Disponível também em SPRAY de 0,4 L.

### OBSERVAÇÕES:

#### Espessura da película:

Pode ser aplicado em diferentes espessuras, mas isso afetará a secagem, o recobrimento e o desempenho do produto, podendo afetar outras características do produto.

A espessura de película recomendada é de 35 µm secas.

#### Secagem do filme:

Note-se que o filme seca rapidamente e não é adequado para pintar grandes superfícies com pincel ou rolo.

Tomar as medidas apropriadas para o transporte e não colocar peças em contacto umas com as outras durante o processo de secagem.

