

LT-000 PINTURA ALUMINIO AT-600°C**PROA**

Resinas Sintéticas de siliconas de alta resistencia al calor y temperaturas hasta 600°C.
Esmalte de acabado metálico. Interiores y Exteriores.

**E
M
P
L
E
O**

Directamente sobre hierro o acero limpio, con temperaturas de servicio de hasta 600°C (hornos, chimeneas, quemadores, etc.). Interior/Exterior.

No recomendamos la aplicación sobre hierro con óxido superficial (incluso desoxidado por medios mecánicos), ni con restos de cascarilla de laminación (pavonado).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Valores aproximados, dependientes de la temperatura y humedad ambiente.

- **Acabado:** Liso, homogéneo.
- **Color:** Gris plata característico (Aluminio).
- **Rendimiento:** De 10 a 14 m²/L y mano de 25 á 30 µm secas.
- **Densidad:** 1,019 ± 0,050 Kg/L.
- **Viscosidad de suministro:** 16 ± 5 seg. en Copa Ford nº4, a 20°C.
- **Materia no volátil:** 40 ± 5 % **peso**.
- **Secado al tacto:** 30 minutos al aire.
- **Secado en profundidad:** Inferior a 1 hora

- **Envases:** **250ml 750ml 4Lts.**

Las características técnicas especificadas pueden evolucionar con el tiempo.
Se recomienda su uso preferentemente antes de 2 AÑOS.

**NORMAS DE
SEGURIDAD E HIGIENE**

Fácilmente inflamable.
Nocivo por inhalación, por ingestión y en contacto con la piel.
Usar indumentaria y guantes de protección adecuados.
Evítese el contacto con los ojos y piel.
Usar en lugares bien ventilados.
Almacenar en lugares secos, manteniendo los recipientes cerrados.
En caso de incendio usar espuma, polvo seco o CO₂. No usar nunca agua.

**A
P
L
I
C
A
C
I
Ó
N**

Pistola aerográfica.

A **Brocha o Rodillo**, ha de tenerse en cuenta su rapidez de secado, que no la hacen apta para el pintado de grandes superficies.

NO precisa disolvente para dilución.

Usar **DX-000 PROADYX 9120** para limpieza de útiles.

Pintar referentemente a pistola aerográfica.

Dada su viscosidad, no recomendamos la adición de disolventes para dilución.

El sustrato a pintar es imprescindible que se encuentre totalmente limpio de polvo, grasas, suciedad y óxido.

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.

No recomendamos la aplicación sobre hierro con óxido superficial (incluso desoxidado por medios mecánicos), ni con restos de cascarilla de laminación (pavonado).

