



Emalia ftalowo - karbamidowa

2.5

schnąca w piecu w temperaturze 110 - 130 °C.

Symbol : PKWiU 24.30.12-29.00-62-XXXX-XX - dla połyskliwych
KTM 1313-461-01XXX-XXX
PKWiU 24.30.12-29.00-63-XXXX-XX - dla półmatowych
KTM 1313-461-02XXX-XXX

Kolorystyka : wg karty kolorów RAL lub wg uzgodnień z klientem.

Norma : PN-C-81606: 98, rodzaj III C

Przeznaczenie: Do dekoracyjnego malowania, uprzednio zagruntowanych powierzchni metalowych natryskiem pneumatycznym.

Charakterystyka ogólna: Powłoki charakteryzują się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża, dobrą elastycznością, twardością i odpornością na uderzenia. Są odporne na działanie zmiennych temperatur oraz okresowe działanie: wody, oleju silnikowego, etyliny, promieniowania UV i warunków atmosferycznych.

Własności wyrobu :

- gęstość wyrobu, g/cm ³ , max.	1,3
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	40÷80
- zawartość części lotnych, % wag.	42
dla emalii czerwonej drogowej RAL 3020	47
dla emalii czerwonej pomidorowej RAL 3013	45
- zawartość części nielotnych, % obj.	45
dla emalii czerwonej RAL 3020 i RAL 3013	42
- grubość warstwy mokrej, μm	70
suchej, μm	30
- zużycie teoretyczne przy grubości 30 μm, dm ³ /m ²	0,07
- zalecana ilość warstw	1
- temperatura zapłonu, °C min.	22
- okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	9

Stosowanie:

1. **Podłoże:** Podłoże stalowe zagruntowane podkładem antykorozyjnym ftalowo-karbamidowym schnącym w piecu, przeszlifowane na mokro drobnopielastym papierem ściernym, suche i odpylone.

2. **Metody nakładania :** natrysk pneumatyczny, polewanie.

Lepkość robocza mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C:

- do nanoszenia metodą natrysku pneumatycznego:

• dla emalii z połyskiem - 23 ± 3 s,

• dla emalii półmatowych i matowych - 25 ± 1 s,

- do nanoszenia metodą polewania - 50 ± 10 s

3. **Przygotowanie emalii:** Przed przystąpieniem do malowania wyrób wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do lepkości roboczej.

Rozcieńczalnik : do wyrobów ftalowo-karbamidowych ogólnego stosowania

PKWiU: 24.30.22-73.00-06-0001-XX KTM: 1318-124-01010-0XX

Rozcieńczalnik do mycia aparatury : jak wyżej.

4. **Warunki malowania :**

– temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C, i o 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy,

– wilgotność względna powietrza najwyżej 85 %,

– temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C

5. **Czas schnięcia :**

• do osiągnięcia 6 stopnia wyschnięcia w temp. 110 °C , najwyżej - 60 minut,

• do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia w temp. (120 ± 5) °C, najwyżej - 60 minut (dla emalii półmatowych i matowych)

Przed umieszczeniem pomalowanych elementów w piecu należy je wstępnie podsuszyć w temp. 20 ± 2 °C i wilgotności względnej (55 ± 5) % w czasie 20 minut.

6. **Czas kondycjonowania powłok przed oddaniem ich do eksploatacji:** w temp. (20 ± 2) °C i wilgotności względnej powietrza (55 ± 5) %, co najmniej - 3 h

7. **Poprzednie wymalowania:** Podkłady ftalowo-karbamidowe schnące w temp. 110-130 °C produkcji RAFIL SA.

Warunki BHP i P.Poż. : Ze względu na lotne i palne składniki wyrobu należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Przechowywanie, transport: Temperatura $(-20) \div 30$ °C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.

Informacje dodatkowe : Wyrób posiada Atest Higieniczny PZH nr B/146/87/88.

Podane informacje i zalecenia wynikają z badań laboratoryjnych i praktyki aplikacyjnej. W przypadku specjalnych zastosowań służymy dodatkowymi informacjami.