



## Emalia ftalowo - karbamidowa schnąca w piecu w temperaturze 80 °C

2.6

**Symbol :** PKWiU 24.30.12-29.00-64(65)-XXXX-XX  
KTM 1313-461-04(05)XXX-XXX

**Kolorystyka :** wg RAL lub wg uzgodnień z klientem.

**Norma :** PN-C-81606: 1998, rodzaj I

**Przeznaczenie:** Do ochronno-dekoracyjnego pokrywania powierzchni metalowych uprzednio zagruntowanych lub bezpośredniego na starannie oczyszczone podłoże.

**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, roztworów soli, promieniowania UV i warunków atmosferycznych.

### **Własności wyrobu :**

- gęstość wyrobu, g/cm <sup>3</sup> , max.	1,3
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	60÷120
- zawartość części lotnych, % wag., max	40
- zawartość części nielotnych, % obj.:	
emalie z połyskiem	49
emalie półmatowe	46
- grubość warstwy mokrej, µm:	
emalie z połyskiem	60
emalie półmatowe	70
- grubość warstwy suchej, µm	30
- zużycie teoretyczne przy grubości 30 µm, dm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> :	
emalie z połyskiem	0,06
emalie półmatowe	0,07
- zalecana ilość warstw	1
- temperatura zapłonu, °C min.	21
- okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	9

**Stosowanie:**

1. **Podłoże:** Podłoże stalowe zagruntowane farbą podkładową antykorozyjną (patrz p. 7), czyste i suche. Dopuszcza się malowanie bezpośrednio na podłoże stalowe odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN ISO 8501-1, 1996.

W razie potrzeby, np. jeżeli malowanie przeprowadza się po okresie dłuższym niż miesiąc od gruntowania, podłoże należy starannie odtłuścić i przeszlifować droбноziarnistym papierem ściernym w celu uzyskania jak najlepszej przyczepności.

2. **Metody nakładania :** Natrysk pneumatyczny, hydrodynamiczny.

- natrysk pneumatyczny, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp.  $20 \pm 2$  °C:  $25 \pm 3$  s

**Parametry natrysku hydrodynamicznego:**

- średnica dyszy	0,23 - 0,33 mm ( 0,009 - 0,013" )
- ciśnienie na dyszy	120 - 200 barów

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

**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 4 stopnia wyschnięcia w temperaturze  $80 \pm 2$  °C, w min., najwyżej - 60 minut

Przed umieszczeniem pomalowanych elementów w piecu należy je wstępnie podsuszyć w temperaturze  $(20 \pm 2)$ °C i wilgotności względnej  $(55 \pm 5)$  % w czasie 15 minut.

6. **Czas kondycjonowania powłok przed oddaniem ich do eksploatacji:** w temp.  $(20 \pm 2)$ °C i wilgotności względnej powietrza  $(55 \pm 5)$ %, co najmniej - 24 h

7. **Poprzednie wymalowania:** Podkłady ftalowo-karbamidowe, alkidowe RAFAKOR P, ftalowe, epoksydowe produkcji RAFIL SA, farby nakładane metodą anoforezy.

**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.

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