



RADOMAT II

5.2

Farba ftalowa modyfikowana wodorocieńczalna do gruntowania schnąca w piecu

Symbol : PKWiU 20.30.11.0-40-XXXX-XX
KTM 1316-221-28XXX-XXX

Kolorystyka : szara jasna, szara ciemna lub wg indywidualnych uzgodnień

Norma : PN-C-81900: 1997, rodzaj II

Przeznaczenie : Farba RADOMAT II przeznaczona jest do gruntowania - zwłaszcza metodą zanurzania - powierzchni stalowych, stalowych fosforanowanych i żeliwnych. Farba ta ma zastosowanie głównie w przemyśle motoryzacyjnym i metalowym.

Charakterystyka ogólna : Farba RADOMAT II schnąca w piecu ma bardzo dobre właściwości antykorozyjne. Po utwardzeniu tworzy powłoki o bardzo dobrej przyczepności do podłoża i międzywarstwowej, twarde, elastyczne, odporne na uderzenia i inne uszkodzenia mechaniczne oraz odporne na działanie wody, etyliny i mgły solnej.

Własności wyrobu :

- gęstość , g/cm ³ , max	1,6
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	50 ÷ 80
- zawartość części lotnych, % wag., max	37
- zawartość części nielotnych, % obj.	44
- zakres pH	8,5 ÷ 9,5
- zdolność do rozcieńczania wodą, % wag., najwyżej	35
- grubość warstwy mokrej, μm	70
- grubość warstwy suchej, μm	30
- zużycie teoretyczne, przy grubości 30μm, dm ³ /m ²	0,07
- zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
- temperatura zapłonu, °C, co najmniej	100
- okres gwarancji, miesiące	12

RADOMAT II
Farba wodorocieńczalna do gruntowania schnąca w piecu

Stosowanie :

1. Podłoże : Powierzchnie stalowe przeznaczone do malowania powinny być starannie odłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN - ISO 8501-1 lub pokryte warstwą fosforanów.

2. Metody nakładania : Szczególnie zalecane zanurzanie, ale również natrysk pneumatyczny, wałek, pędzel.

Zalecana lepkość robocza (kubek Forda nr. 4 w temp. 20 ± 2 °C): $18 \div 22$ s

3. Przygotowanie farby: Przed malowaniem farbę należy dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć do lepkości roboczej wodą destylowaną lub demineralizowaną, wprowadzaną do wyrobu małymi porcjami przy ciągłym mieszaniu, po czym sprawdzić wartość pH i jeśli nie mieści się ona w zakresie $8,5 \div 9,5$ skorygować ją przez dodanie aminowego regulatora pH. Następnie pozostawić w temp. pokojowej na kilka godzin w celu usunięcia pęcherzyków powietrza (aby zapobiec zbytniemu napowietrzeniu farby należy unikać intensywnego jej mieszania).

Rozcieńczalnik : woda demineralizowana

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: woda demineralizowana

4. Warunki malowania :

- temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C oraz 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 w temp. 145 ± 2 °C:

stopień 7, najwyżej - 30 min

Przed włożeniem do pieca powłoki należy wstępnie podsuszyć w temperaturze otoczenia przez $20 \div 30$ min.

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy: po całkowitym ostygnięciu suszonej uprzednio warstwy.

7. Następne wymalowania: Po ostudzeniu do temperatury otoczenia i przeszlifowaniu ewentualnych zanieczyszczeń powłokowych, można nakładać kolejne warstwy lakierowe: podkłady międzywarstwowe lub emalie dekoracyjno-ochronne. Nie ma istotnych przeciwwskazań co do typu kolejnych wymalowań. Najczęściej stosuje się podkłady ftalowo-karbamidowe lub poliestrowe i / lub emalie ftalowo-karbamidowe.

Warunki BHP i p-poż : Należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Przechowywanie, transport: Wyrób przechowywać w opakowaniach szczelnie zamkniętych w temperaturze $5 \div 25$ °C, w miejscach osłoniętych przed opadami atmosferycznymi i promieniami słonecznymi oraz położonych z dala od źródeł ciepła.

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

RADOMSKA FABRYKA FARB I LAKIERÓW RAFIL SA

26-600 Radom, ul. Czarna 29, tel: centrala (048) 36 71 900, marketing (048) 36 71 991 fax: (048) 36 71 990, e-mail: rafil@rafil.pl
05.2010