



RADOKOR-WE

5.4.2

Emalia wodorozcieńczalna schnąca w piecu

Symbol : PKWiU: 20.30.11.0-96-XXXX-XX RADOKOR-WE
KTM: 1316-262-29XXX-XXX,

Kolorystyka : szara, wg kolorystyki RAL lub indywidualnych uzgodnień

Norma : ZN/ RAFIL - 2891: 1999, rodzaj A

Przeznaczenie : Do ostatecznego pokrywania zagruntowanych lub nie zagruntowanych powierzchni stalowych, stalowych ocynkowanych, fosforanowanych, żeliwnych. Zalecana szczególnie do malowania detali w przemyśle motoryzacyjnym, metalowym, elektronicznym, elektromaszynowym, opakowań blaszanych.

Charakterystyka ogólna : Powłoki charakteryzują się wysokim połyskiem, bardzo dobrą przyczepnością do podłoża i międzywarstwową, dobrymi właściwościami mechanicznymi (odporność na uderzenia, twardość, tłoczność, elastyczność), dobrą odpornością na działanie benzyny, substancji ropopochodnych, olejów napędowych i roślinnych, wody i wilgoci.

Własności wyrobu :

	RADOKOR-WE
gęstość , g/cm ³ , max	1,3
lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4, w temp. 20 ± 2 °C, s	80 ÷ 120
zawartość części lotnych, % wag.,	45
zawartość części nielotnych, % obj.	41
zakres pH	8,0 ÷ 9,0
zdolność do rozcieńczania wodą, % wag., najwyżej	5
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	wyrób niepalny
okres gwarancji, miesiące	3

Stosowanie :

1. Podłoże : Powierzchnie stalowe przeznaczone do malowania odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN ISO 8501-1: 1996 lub pokryte warstwą fosforanów, albo zagruntowane farbą RADOKOR-WP.

2. Metody nakładania : Natrysk pneumatyczny i hydrodynamiczny, zanurzenie.

Natrysk pneumatyczny: lepkość 80 - 120 s (kubek Forda nr. 4 w temp. 20 ± 2 °C)

Parametry natrysku hydrodynamicznego:

- średnica dyszy: 0,23 - 0,33 mm (0,009 - 0,013")

- ciśnienie na dyszy: 120 - 200 barów,

Zanurzenie: lepkość ok. 25 s (kubek Forda nr. 4 w temp. 20 ± 2 °C); w tym przypadku dla uzyskania zalecanej grubości 30 µm konieczne jest nałożenie 2÷3 warstw wyrobu.

3. Przygotowanie emalii: Przed malowaniem emalię dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć, dodając nie więcej niż 5 % wody, po czym pozostawić wyrób pod przykryciem na ok. 2 h w celu usunięcia pęcherzyków powietrza (odpowietrzenia wyrobu).

Rozcieńczalnik : woda pitna

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: woda pitna

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. 130 ± 2 °C: stopień 6 - ok. 0,5 h

Przed właściwym suszeniem w temp. 130 ± 2 °C, powłoki należy wstępnie podsuszyć przez co najmniej 30 minut w temp 20 ± 2 °C, a następnie przez co najmniej 20 min. w temp. 80 ± 2 °C.

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy : po całkowitym ostygnięciu detali suszonych piecowo (czas stygnięcia zależy od pojemności cieplnej detali).

7. Poprzednie wymalowania : farby do gruntowania RADOKOR-WP produkcji RAFIL S.A.

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

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

Dopuszczalna zawartość LZO wg dyrektywy 2004/42/WE (kategoria A/i/FW): 140 g/l.

Produkt zawiera poniżej: 140 g/l LZO.

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