



## RADOKOR-WE-Z

5.4.3

### Emalia wodorozcieńczalna schnąca w piecu

**Symbol :** PKWiU: 20.30.11.0-94-XXXX-XX RADOKOR-WE-Z  
KTM: 1316-262-28XXX-XXX,

**Kolorystyka :** wg kolorystyki RAL lub indywidualnych uzgodnień

**Norma :** ZN/ RAFIL - 2891: 1999, rodzaj B

**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. RADOKOR-WE-Z nadaje się do malowania powierzchni lekko zatłuszczonych, lekko zabrudzonych i niedokładnie oczyszczonych.

**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-Z
gęstość , g/cm <sup>3</sup> , max	1,3
lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4, 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 <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>	0,07
zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
temperatura zapłonu, °C	wyrób niepalny
okres gwarancji, miesiące	6

**Stosowanie :**

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

W przypadku emalii RADOKOR-WE-Z dopuszcza się jej nakładanie na powierzchnie lekko zatłuszczone, lekko zabrudzone i niedokładnie oczyszczone.

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

**Natrysk pneumatyczny:** lepkość 80 - 120 s (kubek Forda nr. 4 w temp.  $20 \pm 2$  °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.  $20 \pm 2$  °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.  $130 \pm 2$  °C: stopień 6 - ok. 0,5 h

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