



## Emalia ftalowa specjalna na metale lekkie

1.6

**Symbol :** PKWiU: 24.30.12-29.00-3X-XXXX-XX  
KTM: 1313-169-7XXXX-XXX

**Kolorystyka :** szeroka gama kolorów

**Norma :** PN-C-81901: 2002; rodzaj V B

**Przeznaczenie:** Do ostatecznego malowania zagruntowanych lub nie zagruntowanych powierzchni metali lekkich i ich stopów (np. aluminium, duraluminium) i stali.

**Charakterystyka ogólna :** Emalie ftalowe specjalne na metale lekkie charakteryzują się dobrą przyczepnością do podłoża, wysokim połyskiem (poza emaliami matowymi), dobrymi właściwościami mechanicznymi, dużą odpornością na działanie wody, olejów maszynowych i benzyny oraz odpornością na okresowe działanie podwyższonej do ok. 100°C temperatury.

### **Własności wyrobu :**

	z połyskiem	matowe
gęstość wyrobu, g/cm <sup>3</sup> , max		
- dla emalii: czarnej, czerwonej jasnej, granatowej, aluminiowej, szaro-srebrzystej;	1,1	1,2
- dla pozostałych	1,45	1,35
lepkość handlowa, mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	80 - 120	
zawartość części lotnych, % wag., max.	45	40
zawartość części nielotnych, obj.	45÷54*	42÷57*
grubość warstwy mokrej, µm	60÷70*	50÷70*
grubość warstwy suchej, µm	30	30
zużycie teoretyczne przy grubości 30 µm, dm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>	0,05÷0,07	
zalecana ilość warstw	1 - 2	
temperatura zapłonu, °C min	23	
okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	12	

\*- Parametry te są różne w zależności od koloru emalii. Wartości dla poszczególnych kolorów podajemy na życzenie.

### **Stosowanie:**

**1. Podłoże :** Powierzchnie metalowe zagruntowane farbą ftalową schnącą na powietrzu lub bezpośrednio na metal odłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa2 wg PN-ISO 8501-1, 1996.

**2. Metody nakładania :** Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny, pędzel lub wałek.

**Natrysk pneumatyczny:** lepkość robocza 25-35 s (kubek Forda nr 4, temp.  $20 \pm 2$  °C),

**Natrysk hydrodynamiczny:**

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

ciśnienie na dyszy 120 - 200 barów

**3. Przygotowanie emalii:** Przed przystąpieniem do malowania emalię należy dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć.

**Rozcieńczalnik :** do wyrobów olejnych i ftalowych

PKWiU 24.30.22-73.00-02-0001-XX KTM 1318-121-12010-6XX

**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 :** w temp.  $20 \pm 2$  °C i przy wilgotności względnej powietrza  $55 \pm 5$  %, nie więcej niż:

stopień 1 - 10 h,

stopień 3 - 20 h,

w temp.  $75 \pm 5$  °C:

stopień 4 - 4 h

**6. Nakładanie kolejnej warstwy :** w temp.  $20 \pm 2$  °C - po minimum 24 h lub po ostygnięciu detali suszonych piecowo.

**7. Czas całkowitego wyschnięcia powłoki** w temp.  $20 \pm 2$  °C: 3 ÷ 4 dni

*Czasy te mogą ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, wilgotności powietrza, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości powłoki.*

**8. Poprzednie wymalowania:** Podkład ftalowy schnący na powietrzu na metale lekkie, farby alkidowe (ftalowe) do gruntowania produkcji RAFIL.

**Warunki BHP i P.Poż.** : Ze względu na lotne i palne składniki, zawarte w emalii, 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.

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