



**Farba poliestrowa
wodorozcieńczalna do gruntowania
do wielostrumieniowego polewania**

5.3

Symbol : PKWiU 24.30.11-70.00-4X-XXXX-XX
KTM 1316-222-3XXXX-XXX

Kolorystyka : czarna, czarna matowa lub wg uzgodnień z klientem

Norma : PN-C-81902:1997; rodzaj I

Przeznaczenie : Jako jednowarstwowe zabezpieczenie antykorozyjne i dekoracyjne powierzchni stalowych lub stalowych fosforanowanych do nakładania głównie metodą wielostrumieniowego polewania (a także natryskiem pneumatycznym lub przez zanurzanie). Farby te są stosowane przede wszystkim w przemyśle motoryzacyjnym.

Charakterystyka ogólna : Powłoki charakteryzują się jedwabistym połyskiem (lub matem), dobrą przyczepnością do podłoża, dobrymi właściwościami mechanicznymi, wysoką twardością. Ponadto są odporne na działanie wody, etyliny oraz czynników korozyjnych.

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., czarna | 45 |
| czarna matowa | 39 |
| - zawartość części nielotnych, % obj. | 47 |
| - zakres pH | 8,5 ÷ 9,5 |
| - zdolność do rozcieńczania wodą, % wag , najwyżej | 40 |
| - grubość warstwy, mokrej μm | 60 |
| - grubość warstwy, suchej μm | 30 |
| - zużycie teoretyczne, przy grubości 30μm, dm ³ /m ² | 0,06 |
| - zalecana ilość warstw | 1 ÷ 2 |
| - okres gwarancji, miesiące | 24 |

Farba poliesterowa
wodorozcieńczalna do gruntowania do wielostrumieniowego polewania

Stosowanie :

1. Podłoże : Powierzchnie stalowe przeznaczone do malowania powinny być odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN-ISO 8501-1; 1996 lub pokryte świeżą warstwą fosforanów cynku zgodnie z przyjętą technologią powlekania.

2. Metody nakładania : Polewanie wielostrumieniowe, natrysk pneumatyczny lub zanurzenie.

- lepkość robocza farby: $20 \div 24$ s (kubek Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C)

3. Przygotowanie emalii: 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 lub destylowana

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.

Przed suszeniem z dolnych krawędzi malowanych elementów należy usunąć nadmiar farby gąbką lub bibułą.

5. Czas schnięcia : w temp. 160 ± 2 °C

stopień 7, najwyżej - 0,5 h

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

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

7. Następne wymalowania : Nie ma istotnych przeciwwskazań co do typu kolejnych wymalowań. Najczęściej stosuje się podkłady ftalowo-karbamidowe lub poliesterowe i emalie ftalowo-karbamidowe, emalie RADOKOR-WE, -WEZ, -WEZT produkcji RAFIL S.A.

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

Podane informacje i zalecenia wynikają z badań laboratoryjnych i praktyki aplikacyjne. 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
10.2005