

## RAFAKOR E

## 1.12

### Emalia alkidowa

**Symbol:** PKWiU: 20.30.12.0-XX-XXXX-XX; KTM: 1313-159-9XXXX-XXX

**Kolorystyka:** wg RAL lub wg uzgodnień z klientem

**Norma:** PN-C-81607: 1998, rodzaj I - 3

**Przeznaczenie:**

Emalia Rafakor E jako produkt posiadający możliwość schnięcia w temperaturze 85°C, rekomendowany jest w przemyśle metalowym do malowania detali, tj.: silniki, maszyny, urządzenia AGD, korpusy aparatury pomiarowej, sprzęt oświetleniowy.

Emalia wysycha również na powietrzu, przeznaczona jest do malowania powierzchni stalowych, sprzętu transportowego oraz maszyn budowlanych i rolniczych, eksploatowanych w atmosferze miejskiej, wiejskiej i przemysłowej,

Może być stosowana do wewnętrznych lub zewnętrznych powierzchni stalowych. Zalecane jest zagruntowanie podłoża farbą alkidową na rdzę lub farbą alkidową Rafakor P. Do malowania elementów metalowych, które nie przenoszą obciążeń oraz nie mają wpływu na usztywnienie i stateczność obiektu.

**Charakterystyka ogólna:** tworzy powłoki stanowiące bardzo dobre zabezpieczenie antykorozyjne oraz charakteryzuje się wysoką trwałością koloru oraz połysku. Gotowe powłoki są dobrze przyczepne do podłoża, o bardzo dobrej odporności mechanicznej (twardość, elastyczność, ścieralność, udamność) i wysokiej odporności na media (mgła solna, woda, atmosferyalia) oraz odporności na podwyższoną temperaturę.

Sposób narażenia	Odporność chemiczna						
	Roztwory soli	Woda	Oleje, smary	Paliwa płynne	Alkalia	Kwasy	Rozpuszczalniki
Ochlapanie, rozlanie	bardzo dobra	bardzo dobra	bardzo dobra	bardzo dobra	dość dobra	dość dobra	dobra
Gazy, opary	bardzo dobra	bardzo dobra	bardzo dobra	bardzo dobra	dobra	dobra	dobra
<b>Odporność na podwyższoną temp. do 150 °C, oddziaływanie ciągłe</b>						dobra	

**Własności wyrobu:**

- gęstość wyrobu, g/cm<sup>3</sup>, najwyżej 1,3
- lepkość handlowa, mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s 120 ÷ 180
- zawartość części lotnych, % wag., max 40
- zawartość części nielotnych, % obj. 50
- grubość warstwy mokrej, μm 60
- suchej, μm 30
- zużycie teoretyczne przy grubości 30 μm, dm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup> 0,06
- zalecana ilość warstw 1 ÷ 2



- temperatura zapłonu, °C min.	22
- okres gwarancji od daty produkcji, miesięcy	18

### Stosowanie:

**1. Podłoże:** Podłoże przeznaczone do malowania powinno być suche, czyste, pozbawione śladów rdzy, tłuszczu, soli, kurzu i innych zanieczyszczeń. **Podłoże stalowe** dokładnie odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN-EN ISO 8501-1, albo zagruntowane farbą alkidową RAFAKOR-P. Powierzchnie eksploatowane w środowisku o mniejszej agresywności korozyjnej mogą być oczyszczone do stopnia St 3 wg ww. normy.

**Przy renowacji:** podłoże przed malowaniem należy umyć i odtłuścić, usunąć luźne elementy starej powłoki malarskiej oraz ślady korozji. Stare, dobrze przyczepne do podłoża powłoki należy zszorstkować (np. przez przeszlifowanie papierem ściernym lub omiecenie ścierniwem), a następnie dokładnie odpylić.

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

#### **Natrysk pneumatyczny\*:**

- lepkość robocza mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp.  $20 \pm 2$  °C:  $25 \div 35$  s

#### **Parametry natrysku hydrodynamicznego\*:**

- średnica dyszy  $0,28 \div 0,38$  mm ( $0,011 \div 0,015$ " )
- ciśnienie na dyszy  $120 \div 200$  barów

\*Powyższe parametry podano przykładowo. W indywidualnych przypadkach zastosowań należy dopasować lepkość wyrobu do posiadanego sprzętu i ustalić optymalne parametry natrysku.

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

**Rozcieńczalnik:** do wyrobów ftalowo-karbamidowych

PKWiU: 20.30.22.0-06-0001-XX; KTM: 1318-124-01010-0XX

**Rozcieńczalnik do mycia aparatury:** jak wyżej

**4. Warunki malowania:** temperatura otoczenia i malowanego podłoża nie niższa niż 5°C i nie wyższa niż 35°C; temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być o minimum 3°C wyższa od temperatury punktu rosy; wilgotność względna powietrza najwyżej 85%; dobra wentylacja.

### **5. Czas schnięcia:**

- w temp.  $20 \pm 2$ °C i przy wilgotności względnej powietrza  $55 \pm 5$  %:

stopień 1 (pyłosuchość), max.	- 1 h
stopień 3 (suchość dotykowa), max.	- 16 h
stopień 4, max.	- 24 h

- w temp.  $85 \pm 2$ °C: stopień 6 - 45 minut (**grubość na sucho 40 μm**)

Przed włożeniem do pieca należy przez co najmniej 10 minut odparować rozcieńczalniki z powłoki. Czas suszenia zależy od grubości metalu, zwłaszcza w przypadku pieców konwekcyjnych. Optymalny czas suszenia dla każdego pieca i typu malowanego detalu należy dobrać indywidualnie metodą prób.

**6. Czas do nakładania kolejnej warstwy (dotyczy suszenia na powietrzu):** w temp.  $20 \pm 2$ °C i wilgotności względnej powietrza  $55 \pm 5$ %:

- ♦ emalię na grunt RAFAKOR P nakładać metodą „mokro na mokro”, albo po co najmniej 24 h od nałożenia warstwy gruntu,
- ♦ emalię na emalię nakładać metodą „mokro na mokro”, albo po całkowitym wyschnięciu poprzedniej warstwy emalii, tj. po upływie co najmniej 6 dni.

W przeciwnym wypadku może wystąpić drobne marszczenie się powłoki.

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

**7. Poprzednie wymalowania:** farby do gruntowania: alkidowe RAFAKOR P, ftalowo-karbamidowe, epoksydowe produkcji RAFIL S.A.

**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 wyrobu.

**Przechowywanie, transport:** Wyrób należy przechowywać zgodnie z PN-C-81400: 1989 w oryginalnych, szczelnie zamkniętych opakowaniach, w pomieszczeniach zadaszonych, z dala od źródeł ognia i iskrzenia, w pomieszczeniach zamkniętych ze sprawnie działającą wentylacją, w temperaturze do 25°C. Transport zgodnie z w/w normą w opakowaniach producenta, w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.

**Informacje dodatkowe:**

**Limit zawartości LZO** dla tego produktu : (kat. A/i/FR); 500 g/l (2010). Produkt zawiera max. 500 g/l.

Podane powyżej informacje i zalecenia wynikają z badań laboratoryjnych i praktyki aplikacyjnej. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości lub nietypowych zastosowań należy skonsultować się z producentem lub przeprowadzić próbne wymalowanie we własnym zakresie. Poszczególne partie produkcyjne mogą różnić się nieznacznie odcieniem koloru oraz stopniem połysku. W celu uniknięcia różnic należy, powierzchnię stanowiącą odrębną całość architektoniczną, pomalować w jednym cyklu roboczym, wyrobem z tego samego polecenia produkcyjnego. W przypadku posiadania produktu z różnych partii produkcyjnych poleca się ich wymieszanie ze sobą. Niniejsza edycja karty technicznej unieważnia wszystkie wcześniejsze jej wydania. Producent zastrzega sobie prawo do zmian w treści karty technicznej bez uprzedniego informowania o tym fakcie odbiorców.