

Farba alkidowa na rdzę szybkoschnąca

1.21

Symbol: PKWiU: 20.30.12.0-03-XXXX-XX
KTM: 1313-121-20XXX-XXX

Kolorystyka: czarna, czerwona tlenkowa, popielata lub wg uzgodnień z Klientem

Norma: PN-C-81901: 2002; rodzaj II A + zaostrz.

Przeznaczenie: Do gruntowania powierzchni stalowych, żeliwnych, metalowych narażonych na czynniki korozyjne. Zapewnia doskonałą ochronę podłoża w środowiskach wiejskich, miejskich, przemysłowych, nadmorskich i morskich. Zalecana jest szczególnie do stosowania w kolejnictwie, górnictwie, przemyśle maszynowym (np. przy produkcji maszyn rolniczych, sprzętu ogrodniczego) i metalowym. Może być stosowana wewnątrz w halach produkcyjnych, warsztatach mechanicznych, magazynach, garażach, piwnicach, kotłowniach. Może być również stosowana na zewnątrz. Produkt do zastosowania profesjonalnego i przemysłowego.

Do malowania elementów metalowych, które nie przenoszą obciążeń oraz nie mają wpływu na sztywność i stateczność obiektu.

Charakterystyka ogólna: Farba jest wyrobem grubopowłokowym (70 μm) i charakteryzuje się krótkim czasem wysychania, dobrymi własnościami mechanicznymi, dobrą przyczepnością do podłoża. Tworzy elastyczne powłoki, dobrze kryjące, o dużej matowości, zapewniające dobrą przyczepność następnych warstw malarskich, odporne na działanie mgły solnej, warunków atmosferycznych.

Własności wyrobu:

- gęstość wyrobu, g/cm^3 , max	1,3 ÷ 1,5
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	120 ÷ 150
- zawartość części nielotnych, % obj.	44 ÷ 46
- grubość warstwy mokrej, μm	150
suchej, μm	70
- zużycie teoretyczne przy grubości 70 μm , dm^3/m^2	0,15
- zalecana ilość warstw	1
- temperatura zapłonu, °C	26
- okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	18



Stosowanie:

1. Podłoże: Powierzchnie metalowe przeznaczone do malowania powinny być odfuszczone i oczyszczone do stopnia co najmniej St 3 wg PN-EN ISO 8501-1.

2. Metody nakładania: natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny, zanurzenie, pędzel, wałek.

Natrysk hydrodynamiczny:

średnica natrysku: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,015")
ciśnienie na dyszy: 120 - 200 barów

3. Przygotowanie farby: Przed przystąpieniem do malowania farbę należy dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć do lepkości roboczej.

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 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 95 %,
- temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C.

5. Czas schnięcia w temp. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 55±5%:

pyłosuchość (stopień 1)	- najwyżej 20 min.
suchość dotykowa (stopień 3)	- najwyżej 40 min.
suchość użytkowa (stopień 4)	- najwyżej 3 h 30 min.
suchość użytkowa (stopień 6)	- najwyżej 4 h 30 min.

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy w temp. 20 ± 2 °C:

- emalie ftalowe specjalne olejoodporne :

„mokro na mokro” - natrysk pneumatyczny – od 40 min. do 6 h

ponowne malowanie – natrysk, pędzel, wałek - po 4 dniach

Czas ten może ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, wilgotności powietrza, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości powłoki.

7. Następne wymalowania: emalie ftalowe specjalne olejoodporne.

Warunki BHP i P.Poż.: Ze względu na lotne i palne składniki wyrobu należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i P. Poż. zawartych w Karcie Charakterystyki wyrobu.

Przechowywanie, transport: Temperatura do 30°C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.

Informacje dodatkowe: wyrób posiada Atest Higieniczny PZH.

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.