

**Farba podkładowa****1.25**

**Symbol:** PKWiU: 20.30.12.0-01-XXXX-XX  
KTM: 1313-151-01XXX-3XX

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

**Norma:** PN - C - 81901: 2002; rodzaj II A

**Przeznaczenie:** Do ochronnego malowania powierzchni stalowych, żeliwnych, metalowych oraz urządzeń, narzędzi użytkowanych wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń. Do stosowania w zestawie z emaliami: ftalowymi (og. stos., olejoodpornymi i na metale lekkie), alkidowymi i chlorokauczukowymi og. stos. Do malowania elementów metalowych, które nie przenoszą obciążeń oraz nie mają wpływu na sztywność i stateczność obiektu.

**Charakterystyka ogólna:** Farba podkładowa jest wyrobem ftalowym (alkidowym) i charakteryzuje się krótkim czasem wysychania, dobrymi własnościami mechanicznymi, dobrą przyczepnością do podłoża. Tworzy dobrze kryjące, elastyczne powłoki, o dużej matowości, zapewniające dobrą przyczepność następnych warstw malarskich.

**Własności wyrobu:**

- gęstość wyrobu, g/cm <sup>3</sup> , max.	1,45
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	80 ÷ 150
- zawartość części lotnych, % wag., max.	35
- 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	26
- okres gwarancji od daty produkcji, miesięcy	12



### Stosowanie:

**1. Podłoże:** Powierzchnie metalowe przeznaczone do malowania powinny być czyste, suche, odtłuszczone, oczyszczone do stopnia Sa 2 lub St 3 wg PN-ISO 8501-1.

Przy renowacji usunąć z podłoża starą, luźno związaną powłokę farby, rdzę i inne zanieczyszczenia, podłoże zatłuszczone odtłuścić (np. przemyć benzyną ekstrakcyjną).

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

**Natrysk pneumatyczny:** lepkość robocza 20÷30 s (kubek Forda nr 4, temp. 20 ± 2 °C),

**Natrysk hydrodynamiczny:**

średnica dyszy: 0,28 - 0,38mm ( 0,011 - 0,015" )

ciśnienie na dyszy: 120 - 200 barów

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

**Rozcieńczalnik:** do wyrobów olejnych i ftalowych

PKWiU: 20.30.22.0-02-0001-XX KTM: 1318-121-12010-6XX

**Rozcieńczalnik do mycia aparatury:** jak wyżej lub do wyrobów ftalowo-karbamidowych PKWiU: 20.30.22.0-06-0001-XX; KTM: 1318-124-01010-0XX

**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 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 55±5% :

stopień 1 - najwyżej 1 h

stopień 4 - najwyżej 3 h

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

- emalie ftalowe RAFTAL, emalie ftalowe specjalne: olejoodporne i na metale lekkie:  
**natrysk, pędzel, wałek** - po co najmniej 2 h od nałożenia podkładu.
- emalie chlorokauczukowe ogólnego stosowania:  
**natrysk** - w ciągu 2 ÷ 8 h od nałożenia podkładu lub po co najmniej 14 dniach,  
**pędzel, wałek** - po co najmniej 3 tygodniach od nałożenia warstwy podkładu.

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

**7. Następne wymalowania:** emalie ftalowe RAFTAL, emalie ftalowe olejoodporne i na metale lekkie, emalie chlorokauczukowe ogólnego stosowania, produkcji RAFIL SA.

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

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.