

Farba alkidowa

1.28

grubopowłokowa szybkoschnąca

Symbol: PKWiU: 20.30.12.0-05-0082-XX
KTM: 1313-126- 05820-6XX

Kolorystyka: popielata i według uzgodnień z klientem

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

Przeznaczenie: Do gruntowania powierzchni stalowych, żeliwnych, metalowych narażonych na czynniki korozyjne. Zapewnia doskonałą ochronę podłoża stalowego w środowiskach korozyjnych 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.

Pozwala na uzyskanie szybkoschnącej powłoki o grubości 80µm przy jednokrotnym nałożeniu, a dwuwarstwowa powłoka o łącznej grubości 160 µm może stanowić samodzielne zabezpieczenie w środowisku C3.

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

Charakterystyka ogólna: Farbę alkidową grubopowłokową szybkoschnącą charakteryzuje krótki czas wysychania przy grubości 80 µm, dobre własności mechaniczne, dobra przyczepność do podłoża. Tworzy ona elastyczne, dobrze kryjące, matowe powłoki, zapewniające dobrą przyczepność następnych warstw malarskich, odporne na działanie mgły solnej i czynników atmosferycznych.

Własności wyrobu:

- gęstość wyrobu, g/cm ³ , max	1,5
- konsystencja w temp. 20 ± 2 °C	tixotropowa, niekapiąca
- zawartość części lotnych, % wag., max	28
- zawartość części nielotnych, % obj.	52
- grubość warstwy mokrej, µm	150
- grubość powłoki suchej, µm	80
- max grubość powłoki suchej możliwa do uzyskania, µm	120
- zużycie teoretyczne przy grubości 80 µm, dm ³ /m ²	0,15
- zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
- temperatura zapłonu, °C	26
- okres gwarancji od daty produkcji, miesięcy	18

Stosowanie:

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

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

Natrysk hydrodynamiczny:

średnica natrysku: 0,33 mm (0,013")
ciśnienie na dyszy: 150 barów

3. Przygotowanie farby: Przed przystąpieniem do malowania farbą należy dokładnie wymieszać.

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 powłoki (grubość 80 µm na sucho) w temp. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 55±5%:

pyłosuchość (stopień 1) - 30 min.
suchość dotykowa (stopień 3) - 1 h
całkowite wyschnięcie (stopień 7) - 4 h

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

- farby alkidowej grubopowłokowej szybkoschnącej, emalii alkidowej szybkoschnącej, emalii chlorokauczukowej ogólnego stosowania:

natrysk - w ciągu 1÷6 h od nałożenia poprzedniej warstwy lub po co najmniej 4 dniach,

pędzel - po co najmniej 3 tygodniach,

- emalii ftalowej RAFTAL, emalii ftalowej specjalnej olejoodpornej, na metale lekkie:

natrysk, pędzel - po co najmniej 1 h.

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

7. Następne wymalowania: emalie alkidowe szybkoschnące, emalie ftalowe RAFTAL, emalie ftalowe olejoodporne i na metale lekkie, emalie chlorokauczukowe produkcji RAFIL.

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 25°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/j/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.