

## **Lakier ftalowo-karbamidowy** **2.1**

### **schnący w temp. 80°C młotkowy**

**Symbol:** PKWiU: 20.30.12.0-78-00XX-XX  
KTM: 1313-412-43XXX-XXX

**Kolorystyka:** szary jasny lub wg ustaleń z odbiorcą  
**Norma:** ZN/RAFIL S.A. -2885:1998, rodzaj A

**Przeznaczenie:** Do ochronnego i dekoracyjnego malowania aparatury kontrolno-pomiarowej, maszyn precyzyjnych, galanterii metalowej. Dzięki efektowi młotkowania, który sprawia, że wady malowanych powierzchni stają się mniej widoczne, lakiery młotkowe znajdują szczególne zastosowanie wszędzie tam, gdzie staranne wyrównanie podłoża przed malowaniem jest uciążliwe, nieekonomiczne lub niemożliwe.  
Do malowania elementów metalowych, które nie przenoszą obciążeń oraz nie mają wpływu na sztywność i stateczność obiektu.

**Charakterystyka ogólna:** Lakiery młotkowe tworzą powłoki twarde, elastyczne, o dobrej przyczepności do podłoża i bardzo dużej odporności na uderzenia.

#### **Własności wyrobu:**

	rodzaj A
gęstość wyrobu, g/cm <sup>3</sup> , max	1,05
lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20±2°C, s	55 ÷ 75
zawartość części lotnych, % wag., max	50
zawartość części nielotnych, % obj.	42
grubość warstwy mokrej, µm	70
grubość warstwy suchej, µm	30
zużycie teoretyczne przy grubości 30 µm dm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>	0,07
zalecana ilość warstw	1
temperatura zapłonu, °C min.	26
okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	6

### Stosowanie:

**1. Podłoże:** Zagruntowane podłoże stalowe starannie odtłuścić, oczyścić i odpylić. Można stosować bezpośrednio na podłoże stalowe oczyszczone do stopnia co najmniej Sa 2 wg PN-EN ISO 8501-1.

**2. Metody nakładania:** Natrysk pneumatyczny.

- lepkość robocza, mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp.  $20 \pm 2$  °C:  $50 \div 60$  s

**3. Przygotowanie lakieru:** Przed przystąpieniem do malowania lakier dokładnie wymieszać w opakowaniu 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 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.

**5. Czas schnięcia** w temp.  $80 \pm 5$  °C stopień 7 - 45 min.

Powłoki przed wypalaniem w piecu należy sezonować w temp.  $20 \pm 2$  °C min. 0,5 h

**6. Poprzednie wymalowania:** Podkład ftalowo-karbamidowy schnący w piecu, farby ftalowe do gruntowania, farby epoksydowe do gruntowania produkcji RAFIL SA

**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:**

Produkt przeznaczony **jest** do stosowania wyłącznie w instalacjach

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.