

IZOLAFIL**5.6****Farba wodorozcieńczalna elektroizolacyjna
modyfikowana**

Symbol: PKWiU: 20.30.11.0-99-0086-XX
KTM: 1316-290-06860-7XX

Kolorystyka: szara

Norma: ZN / RAFIL - 2830: 2004

Przeznaczenie: Do elektroizolacyjnej ochrony powierzchni blach żelaza czynnego, stosowanych do maszyn elektrycznych i transformatorów w klasie termoodporności F i H, pracujących w warunkach klimatu umiarkowanego i tropikalnego.

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

Charakterystyka ogólna: Powłoki farby po utwardzeniu są dobrze przyczepne do podłoża, twarde, elastyczne, odporne na działanie podwyższonej temperatury (do 180 °C) i posiadają dobre właściwości elektroizolacyjne.

Własności wyrobu:

- gęstość, g/cm ³ , max.	1,8
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4, w temp. 23 ± 2 °C, s	160 ÷ 190
- zawartość części lotnych, % wag.	28 ± 4
- zawartość części nielotnych, % obj. ok.	48
- zakres pH	8 ÷ 9,5
- grubość warstwy, mokrej μm	10 ÷ 15
suchej μm	5 ÷ 7
- zużycie teoretyczne, przy grubości 5μm, dm ³ /m ²	0,01
- zalecana ilość warstw	1
- wytrzymałość dielektryczna powłoki, co najmniej, kV/mm	30
- oporność skrośna przy grubości 5÷7 μm, Ω/cm ²	1,2 x 10 ²
- temperatura zapłonu, °C , co najmniej	100
- okres gwarancji, miesiące	12



Stosowanie:

- 1. Podłoże:** Blacha magnetyczna zimnowalcowana sucha, dokładnie odtłuszczona i oczyszczona, bez śladów rdzy i innych zanieczyszczeń. Podłoże może być również zagruntowane lakierem elektroizolacyjnym TRANSLAK produkcji RAFIL S.A.
Stare powłoki malarskie usunąć, podłoże odtłuścić i oczyścić co najmniej do stopnia St 3 wg PN-EN ISO-8501-1.
- 2. Metody nakładania:** Natrysk pneumatyczny, polewanie na walcach, zanurzanie, polewanie wielostrumieniowe.
- **natrysk pneumatyczny***, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. 20 ± 2 °C: 60 ÷ 90 s
**Parametry podano przykładowo. W indywidualnych przypadkach zastosowań należy dopasować lepkość wyrobu do posiadanego sprzętu i ustalić optymalne parametry aplikacji.*
- 3. Przygotowanie farby:** Farbę dokładnie wymieszać w opakowaniu i w razie potrzeby rozcieńczyć wodą pitną. Ewentualny spadek wartości pH należy skorygować przez dodatek „Regulatora aminowego pH” produkcji RAFIL.

Rozcieńczalnik: woda destylowana lub demineralizowana (o pH 5,5÷7,5)

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: woda pitna

- 4. Czas schnięcia** do osiągnięcia 7 stopnia:

w temp. 160 °C, najwyżej	- 30 min
180 °C, najwyżej	- 10 min
280 °C, najwyżej	- 40 s

Przed właściwym suszeniem w piecu powłoki należy wstępnie podsuszyć przez 20 minut w temp. 20 ± 2 °C.

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

- 5. Poprzednie wymalowania:** Lakier elektroizolacyjny TRANSLAK produkcji RAFIL S.A.

Warunki BHP i p-poż.: Ze względu na lotne i palne składniki farby 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 intensywnie wietrzonych, w temp. 5÷30°C. Transport zgodnie z ww. normą w opakowaniach producenta, w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi. Wyrób nie jest wrażliwy na niskie temperatury do (-15)°C. Dopuszcza się czasowe (kilkudniowe, np. na okres transportu) przebywanie wyrobu w temp. do (-15°C), bez uszczerbku dla właściwości użytkowych farby.

Informacje dodatkowe:

Limit zawartości LZO dla tego produktu : (kat. A/i/FW); 140 g/l (2010).

Produkt zawiera max. 140 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.