

**SILKOR III****10.1****Farba epoksyestrowa do gruntowania  
prądotrzymująca uniwersalna**

**Symbol:** PKWiU: 20.30.12.0-20-0088-XX  
KTM: 1317-421-33880-9XX

**Kolorystyka:** szara

**Norma:** ZN/RAFIL SA - 2815:2004

**Przeznaczenie:** Do przeciwkorozyjnego zabezpieczania stalowych powierzchni blach karoseryjnych i innych elementów stalowych, łączonych metodą zgrzewania elektrycznego oporowego. Farba może być stosowana jako podkład pod tradycyjne wyroby lakierowe oraz wyroby wodorozcieńczalne nakładane metodą elektroforezy.

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

**Charakterystyka ogólna:** Powłoki charakteryzują się dobrą przyczepnością do podłoża, dobrymi właściwościami antykorozyjnymi i fizykomechanicznymi (elastyczność, odporność na uderzenia i zarysowanie), odpornością na działanie podwyższonej temp. (do 180°C) oraz przewodzą prąd elektryczny, dzięki czemu wykazują przydatność do zgrzewania oporowego. Farba polecana jest do stosowania szczególnie w przemyśle motoryzacyjnym jako ochrona wewnętrznych powierzchni karoserii, niedostępnych do malowania po montażu.

**Właściwości wyrobu:**

- gęstość wyrobu, g/cm <sup>3</sup> , max.	2,25
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	40 ÷ 65
- zawartość części lotnych, % wag., max.	23
- zawartość części nielotnych, % obj.	42
- grubość warstwy mokrej, µm	70
suchej, µm	30
- zużycie teoretyczne przy grubości 30 µm, dm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>	0,07
- zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
- temperatura zapłonu, °C	26
- okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	6



### Stosowanie:

1. **Podłoże:** Podłoże stalowe powinno być suche, odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2½ wg PN-EN ISO 8501 - 1.

2. **Metody nakładania:**

- **pędzel**, lepkość handlowa
- **natrysk pneumatyczny**, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp.  $20 \pm 2$  °C: 25 ÷ 30 s,
- **natrysk hydrodynamiczny**, lepkość handlowa

**Parametry natrysku hydrodynamicznego\*:**

średnica dyszy:	0,33 - 0,48 mm (0,013 - 0,019")
ciśnienie na dyszy:	150 - 300 barów

*\*Parametry natrysku podano przykładowo. W indywidualnych przypadkach zastosowań należy dopasować lepkość wyrobu do posiadanego sprzętu i ustalić optymalne parametry natrysku.*

3. **Przygotowanie farby:** Przed przystąpieniem do malowania farbą należy 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:**

- temp. podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C, i o 3 °C wyższa od temp. punktu rosy,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 85 %,
- dobra wentylacja,
- temp. otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C.

5. **Czas schnięcia** w temp.  $20 \pm 2$  °C i przy wilgotności względnej powietrza  $55 \pm 5$ %:

pyłosuchość (stopień 1), nie więcej niż - 15 minut

suchość dotykowa (stopień 4), nie więcej niż - 1 h

suchość całkowita (stopień 7), nie więcej niż - 2 h

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

**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. do 25°C. Transport zgodnie z ww. normą w opakowaniach producenta, w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.

### 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.