

SILUMIN II**14.2****Emalia poliwinylowa termoodporna do 400°C**

Symbol: PKWiU: 20.30.12.0-90-0085-XX
KTM: 1317-764-96850-6XX

Kolorystyka: srebrzysty

Norma: ZN/RAFIL - 2897: 2000

Przeznaczenie: Do malowania powierzchni metalowych i urządzeń pracujących w zakresie podwyższonych temperatur:

- do 220°C w sposób ciągły,
- do 400°C okresowo

oraz jako preparat do odnawiania pojazdów, stosowany do malowania powierzchni metalowych podzespołów samochodowych (elementy silnika, rury wydechowe itp.).

Wyrób przeznaczony do profesjonalnego stosowania zgodnie z Dyrektywą 1999/13/EC.

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

Charakterystyka ogólna: Utwardzone powłoki emalii wykazują dobrą przyczepność do podłoża metalowego. Są elastyczne, twarde, odporne na uderzenia i termoodporne oraz odporne na okresowe działanie wody, roztworów soli, oleju silnikowego i paliw płynnych.

Własności wyrobu:

- | | |
|--|-----------|
| - gęstość wyrobu, g/cm ³ , max. | 1,1 |
| - lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4
w temp. 20±2°C, s | 40 ÷ 50 |
| - zawartość części lotnych, % wag., max. | 79 |
| - zawartość części nielotnych, % obj. | 15 |
| - grubość warstwy mokrej, µm | 100 ÷ 130 |
| suchej, µm | 15 ÷ 20 |
| - zużycie teoretyczne przy grubości 15 µm, dm ³ /m ² | 0,1 |
| - zalecana ilość warstw | 1 ÷ 2 |
| - temperatura zapłonu, °C | 7 |
| - okres gwarancji od daty produkcji, miesięcy | 12 |



Stosowanie:

1. Podłoże: Podłoże zagruntowane farbą do gruntowania termoodporną SILUMIN I winno być czyste i suche. Dopuszcza się stosowanie emalii bezpośrednio na suche podłoże stalowe, odfluszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN-EN ISO 8501-1.

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

- **natrysk pneumatyczny***, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. $20 \pm 2^\circ\text{C}$: $14 \div 18$ s,

- **pędzel**, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. $20 \pm 2^\circ\text{C}$: $25 \div 35$ s,

Parametry natrysku hydrodynamicznego*:

średnica dyszy: $0,23 \div 0,33$ mm ($0,009 \div 0,013$ ")

ciśnienie na dyszy: $120 \div 200$ barów

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

Uwaga! Przy malowaniu natryskiem w przypadku zjawiska tzw. „suchego natrysku” rozcieńczyć wyrób dodatkiem $5 \div 10\%$ rozcieńczalnika.

3. Przygotowanie farby: Przed malowaniem emalię należy dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do lepkości roboczej.

Rozcieńczalnik: do wyrobów poliwinylowych termoodpornych „SILUMIN”

PKWiU: 20.30.22.0-77-0002-XX; KTM: 1318-157-88020-2XX

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%,

- dobra wentylacja,

- temperatura otoczenia nie niższa niż 5°C i nie wyższa niż 35°C .

5. Czas schnięcia w temp. $20^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$ i przy wilgotności względnej powietrza $55 \pm 5\%$:

stopień 7, najwyżej - 3 h,

w temp. $130^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$: stopień 7, najwyżej - 0,5 h.

Powłoki przed suszeniem w piecu należy wstępnie podsuszyć w temp. 20°C w czasie ok. 0,5 h.

Dopuszcza się nakładanie 2 warstw emalii Silumin II bezpośrednio na niezagruntowane, ale dokładnie oczyszczone podłoże; drugą warstwę emalii nakładać metodą "mokro na mokro" (w odstępie ok. 2 h). Łączna grubość powłoki (Silumin I + Silumin II lub 2 warstw emalii Silumin II) powinna wynosić max. $30 \div 40$ μm . Nakładanie grubszych powłok może powodować zjawisko pęknięcia powłoki i odpryskiwanie od podłoża w czasie eksploatacji.

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy w temp. $20^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$ - 2 h

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

7. Poprzednie wymalowania: farba do gruntowania termoodporna SILUMIN I produkcji RAFIL S.A.

Warunki BHP i P.Poż.: Ze względu na lotne i palne składniki emalii 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: posiada Atest Higieniczny PZH.

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.