



### Stosowanie:

**1. Podłoże:** 1. Podłoże zagruntowane farbą silikonową termoodporną do 400 °C winno być czyste i suche. Dopuszcza się stosowanie emalii bezpośrednio na suche podłoże stalowe, odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2½ wg PN-EN ISO 8501-1.

2. Podłoże zagruntowane farbą epoksydową grubopowłokową EPOKSYKOR AL winno być czyste i suche.

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

#### **Parametry natrysku hydrodynamicznego\*:**

średnica dyszy: 0,23 ÷ 0,33 mm (0,009 ÷ 0,013")

ciśnienie na dyszy 120 - 200 barów

**Natrysk pneumatyczny:** lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. 20 ± 2 °C: 25 ÷ 35 s

\* 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 do 10% rozcieńczalnika.

**3. Przygotowanie emalii:** Przed użyciem emalię należy dokładnie wymieszać 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 i nie wyższa niż 35°C.

**5. Czas schnięcia** w temp. 200°C ± 5 °C: stopień 7 - 1 h

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

W przypadku konieczności malowania urządzeń, które będą pracowały w temperaturach 200÷400°C, malowanie wykonuje się w temp. otoczenia w sposób następujący: nakłada się warstwę farby silikonowej termoodpornej do 400°C, a następnie metodą „mokra na mokro” (w odstępie do 1 h) nakłada się warstwę emalii silikonowej termoodpornej. Utwardzenie nałożonych powłok następuje pod wpływem temperatury panującej w aparaturze w czasie eksploatacji.

**6. Poprzednie wymalowania:** 1. farba silikonowa do gruntowania odporna do 400°C,

Łączna grubość podkładu i emalii nie powinna przekraczać 20÷35 µm. Dopuszcza się nakładanie 2 warstw emalii bez gruntowania na łączną grubość max 35 µm. Drugą warstwę nakładać metodą „mokra na mokro” (w odstępie ok. 1 h), albo po całkowitym ostygnięciu uprzednio nałożonej i wypalanej warstwy. Nakładanie grubszych powłok może powodować pękanie powłoki i odpryskiwanie od podłoża w czasie eksploatacji.

2. farba epoksydowa grubopowłokowa EPOKSYKOR AL produkcji RAFIL.

Po zagruntowaniu podłoża farbą EPOKSYKOR AL należy po upływie co najmniej 4 ÷ 5 h nałożyć 1÷2 warstwy emalii silikonowej termoodpornej aluminiowej na grubość max. 40µm.

**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 temperaturze 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 :** Wyrób 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.