



**Stosowanie:**

1. **Podłoże:** Podłoże stalowe suche, odfuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2½ wg PN-EN ISO 8501-1 lub zagruntowane farbą silikonową termoodporną do 400°C.

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

- natrysk pneumatyczny, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp.  $20 \pm 2$  °C: 18÷28 s

**Parametry natrysku hydrodynamicznego\*:**

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

ciśnienie na dyszy 120 ÷ 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 do 10% rozcieńczalnika.

3. **Przygotowanie emalii:** Przed przystąpieniem do malowania 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.  $200^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ : stopień 7 - 1 h

Powłoki przed wypalaniem w piecu należy wstępnie podsuszyć w temp.  $20^{\circ}\text{C}$  w czasie 0,5 h.

W przypadku konieczności malowania urządzeń, które będą pracowały w temperaturach  $200\text{--}400^{\circ}\text{C}$ , malowanie wykonuje się w temp. otoczenia w sposób następujący: nakłada się 2 warstwy emalii metodą „mokro na mokro” (w odstępie ok. 1 h), albo nakłada się warstwę farby silikonowej termoodpornej do  $400^{\circ}\text{C}$ , a następnie metodą „mokro na mokro” (w odstępie ok. 1 h) nakłada się warstwę emalii silikonowej termoodpornej. Utwardzenie nałożonych powłok następuje pod wpływem temperatury panującej w aparaturze w czasie eksploatacji. Łączna grubość powłoki nie powinna przekraczać 20 - 35  $\mu\text{m}$ . Nakładanie grubszych powłok może powodować zjawisko ich pęknięcia i odpryskiwania od podłoża, szczególnie w czasie eksploatacji powłok w szokowo zmieniających się temperaturach.

6. **Poprzednie wymalowania:** farba silikonowa do gruntowania odporna do  $400^{\circ}\text{C}$  produkcji RAFIL.

**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  $30^{\circ}\text{C}$ . 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.