

Emalia kreodurowa**15.1**

Symbol: PKWiU: 20.30.12.0-92-XXXX-XX
KTM: 1317-962-01XXX-XXX

Kolorystyka: czerwona tlenkowa, aluminiowa lub wg indywidualnych uzgodnień z klientem

Norma: ZN/RAFIL S.A. - 2878:2003

Przeznaczenie: Do malowania nie zagruntowanych powierzchni stalowych i żeliwnych przeznaczonych do eksploatacji w warunkach przemysłowych. Emalia kreodurowa zalecana jest szczególnie do zabezpieczania rur ciepłowniczych, eksploatowanych w temperaturze do 200 °C (emalie aluminiowe nawet do 250 °C).

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

Charakterystyka ogólna: Utwardzone powłoki charakteryzują się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża, wysoką twardością i odpornością na uderzenia oraz dużą odpornością na ścieranie. Są odporne na okresowe działanie: wody, etyliny, promieniowania UV i warunków atmosferycznych oraz na wysoką temperaturę do 200 °C (emalie aluminiowe nawet do 250 °C).

Własności wyrobu:

- | | |
|--|----------|
| - gęstość wyrobu, g/cm ³ max: | |
| dla czerwonej tlenkowej | 1,2 |
| dla aluminiowej | 1,05 |
| - lepkość handlowa, mierzona kubkiem Forda nr 4 | |
| w temp. 20 ± 2 °C , s | 70 ÷ 110 |
| - zawartość części lotnych, % wag., max: | |
| dla czerwonej tlenkowej | 41 |
| dla aluminiowej | 48 |
| - zawartość części nielotnych, % obj.: | |
| dla czerwonej tlenkowej | 47 |
| dla aluminiowej | 41 |
| - grubość warstwy mokrej, µm: | |
| dla czerwonej tlenkowej | 60 |
| dla aluminiowej | 70 |
| suchej, µm | 30 |
| - zużycie teoretyczne przy grubości 30 µm, dm ³ /m ² : | |
| dla czerwonej tlenkowej | 0,06 |
| dla aluminiowej | 0,07 |
| - zalecana ilość warstw | 1 ÷ 2 |
| - temperatura zapłonu , °C min. | 26 |
| - okres gwarancji od daty produkcji, miesiące | 12 |



Stosowanie:

1. **Podłoże:** Podłoże przeznaczone do malowania powinno być starannie odfuszczone i oczyszczone z rdzy i innych zanieczyszczeń mechanicznych, suche i dokładnie odpylone. Podłoże stalowe eksploatowane w środowiskach o dużym zagrożeniu korozyjnym należy oczyścić do stopnia co najmniej Sa 2 wg PN-EN ISO 8501-1.

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

- natrysk pneumatyczny: 25 - 35s (lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$)

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.*

3. **Przygotowanie emalii:** Przed przystąpieniem do malowania wyrób należy wymieszać w opakowaniu i ewentualnie rozcieńczyć rozcieńczalnikiem.

W przypadku emalii aluminiowej, produkowanej w postaci dwuskładnikowej, należy zmieszać oba składniki w proporcji: 100 części wagowych lakieru i 18 części wagowych pasty aluminiowej do uzyskania jednorodnej kompozycji. Przed zmieszaniem pastę aluminiową należy zwilżyć rozcieńczalnikiem, a następnie dodawać porcjami do lakieru przy energicznym mieszaniu tak, aby nie spowodować zbryleń. Czas przydatności do użycia emalii aluminiowej, licząc od zmieszania składników, wynosi ok. 24 h.

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. $180 \pm 2^{\circ}\text{C}$
stopień 7, najwyżej - 1h

Przed włożeniem do pieca powłoki należy wstępnie podsuszyć w temp. pokojowej (ok. 20°C) przez co najmniej 30 min.

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 zawarte w wyrobie 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 ze sprawnie działającą wentylacją, w temperaturze do 25°C. Transport zgodnie z w/w normą w opakowaniach producenta, w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.

Informacje dodatkowe:

Limit zawartości LZO dla tego produktu : (kat. A/i/FR); 500 g/l (2010). Produkt zawiera max. 500 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.