

Emalia ftalowa specjalna olejoodporna**1.5**

Symbol: PKWiU: 20.30.12.0-32-XXXX-XX
KTM: 1313-169-2XXXX-XXX

Kolorystyka: kolorystyka podstawowa i według uzgodnień z klientem.

Norma: PN-C-81901: 2002; rodzaj V B

Przeznaczenie: Do malowania uprzednio zagruntowanych powierzchni stalowych i żeliwnych, a w szczególności:

- części maszyn i urządzeń w pomieszczeniach maszynowni i siłowni,
- wewnętrznych części nawodnych statków,
- korpusów obrabiarek i silników elektrycznych, narażonych na bezpośrednie, okresowe działanie olejów mineralnych.

Stosuje się również do ostatecznego malowania elementów drewnianych i drewnopodobnych.

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

Charakterystyka ogólna: Emalia ftalowa olejoodporna charakteryzuje się wysokim połyskiem, dobrymi właściwościami mechanicznymi, odpornością na oleje maszynowe, wodę i podwyższoną temperaturę (do ok. 80 °C).

Własności wyrobu:

- | | |
|--|----------|
| - gęstość wyrobu, g/cm ³ , max | 1,3 |
| - lepkość handlowa, mierzona kubkiem Forda nr 4
w temp. 20 ± 2 °C, s | 80 - 120 |
| - zawartość części lotnych, % wag., max | 40 |
| - zawartość części nielotnych, % obj. | 50 |
| - grubość warstwy mokrej, μm | 60 |
| suchej, μm | 30 |
| - zużycie teoretyczne przy grubości 30 μm, dm ³ /m ² | 0,06 |
| - zalecana ilość warstw | 1 - 2 |
| - temperatura zapłonu, °C min. | 26 |
| - okres gwarancji od daty produkcji, miesiące | 24 |

Stosowanie:

1. Podłoże: Podłoże stalowe zagruntowane farbą antykorozyjną, czyste, suche, bez śladów korozji. Przy renowacji stare, spękań powłoki usunąć, powierzchnię oczyścić z rdzy i innych zanieczyszczeń, przeszlirować ręcznie, odpylić i odtłuścić. Powierzchnie drewniane oczyścić, odpylić i odtłuścić.

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

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

Natrysk hydrodynamiczny:

średnica dyszy: 0,23 - 0,33mm (0,009 - 0,013")
ciśnienie na dyszy: 120 - 200 barów

3. Przygotowanie emalii: Przed przystąpieniem do malowania emalię dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć.

Rozcieńczalnik: do wyrobów olejnych i ftalowych

PKWiU: 20.30.22.0-02-0001-XX KTM: 1318-121-12010-6XX

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. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 55 ± 5 %,

nie więcej niż: pyłosuchość (stopień 1) - 10 h,
suchość dotykowa (stopień 3) - 20 h.

6. Nakładanie kolejnej warstwy: w temp. 20 ± 2 °C - po minimum 24 h

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

7. Poprzednie wymalowania: farby alkidowe (ftalowe) do gruntowania produkcji RAFIL.

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: Temperatura do 30°C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.

Informacje dodatkowe: Wyrób posiada Atest Higieniczny PZH.

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.