

Lakier poliwinylowy do celów specjalnych BF-4

12.2

Symbol: PKWiU: 20.30.12.0-5X-0099-XX
KTM: 1317-711-5499X-XXX

Kolorystyka: czarny matowy

Norma: ZN/RAFIL - 2808: 2004

Przeznaczenie: Do malowania powierzchni stalowych, stalowych fosforanowanych i metalowych, w tym sprzętu o specjalistycznym przeznaczeniu, w szczególności sprzętu wojskowego (np. elementy broni strzeleckiej i sportowej, jak lufy karabinowe, magazynki, etc.) 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, które nie przenoszą obciążeń oraz nie mają wpływu na sztywność i stateczność obiektu.

Charakterystyka ogólna: Lakier tworzy powłoki szybko schnące, dobrze przyczepne do podłoża, bardzo elastyczne, o dużej odporności na ścieranie, twarde, odporne na okresowe działanie roztworów soli. Cechą charakterystyczną powłok jest odporność na szybkie zmiany temperatury.

Własności wyrobu:

- gęstość wyrobu, g/cm ³	0,84 ÷ 0,91
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	15 ÷ 19
- zawartość części lotnych, % wag.	84,5 ÷ 90,5
- zawartość części nielotnych, % obj.	9
- grubość warstwy mokrej, µm	170
suchej, µm	15
- zużycie teoretyczne przy grubości 15µm, dm ³ /m ²	0,17
- zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
- temperatura zapłonu, °C min.	8
- okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	18



Stosowanie:

- 1. Podłoże:** Podłoże przygotowane do malowania powinno być suche, pozbawione tłuszczu, soli, kurzu, produktów korozji oraz wszelkich pozostałych zanieczyszczeń. Podłoże stalowe odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN-EN ISO 8501-1 lub stalowe fosforanowane.
- 2. Metody nakładania:** Natrysk pneumatyczny, zanurzanie, pędzel.
- 3. Przygotowanie lakieru:** Przed przystąpieniem do malowania lakier należy intensywnie wymieszać do momentu uzyskania jednolitej konsystencji. Lekka sedymentacja produktu nie zmienia jego własności. Wyrób nie wymaga rozcieńczania. Jednak w razie konieczności (np. w przypadku wzrostu lepkości w czasie magazynowania) można go rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do lakierów poliwinylowych.

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: rozcieńczalnik do lakierów poliwinylowych
PKWiU: 20.30.22.0-85-0001-XX, KTM: 1318-157-99010-6XX

4. Warunki malowania:

- temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 30 °C, i o 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy,
 - wilgotność względna powietrza najwyżej 80 %,
 - temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 30 °C.
- 5. Czas schnięcia:** powłoki podsuszyć w temp. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 60 ± 5 % przez 10 do 15 minut, po czym suszyć w temp. 145 - 175 °C przez 1 godzinę do uzyskania 7 stopnia wyschnięcia.
 - 6. Czas do nakładania kolejnej warstwy** w temp. 20 ± 2 °C - 5 ÷ 10 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:

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.

