



\*w indywidualnych przypadkach parametry lepkości dostosowane są do potrzeb klientów.

\*\*zużycie teoretyczne uzależnione od lepkości, wersji wyrobu.

## Stosowanie

### 1. Podłoże:

Powierzchnie stalowe przeznaczone do malowania powinny być odfuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 lub St 3 wg PN-EN ISO 8501-1.

### 2. Metody nakładania:

**Natrysk pneumatyczny\*:** lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp.  $20 \pm 2^\circ\text{C}$ :  $50 \div 100$  s,  
Rekomendowana średnica dyszy pistoletu 1,8mm, ciśnienie 4-5 barów,

#### **Natrysk hydrodynamiczny\*:**

średnica dyszy -  $0,28 \div 0,38\text{mm}$  ( $0,011 \div 0,015''$ )

ciśnienie na dyszy -  $120 \div 200$  barów,

**Zanurzenie\*:** lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp.  $20 \pm 2^\circ\text{C}$ :  $50 \div 70$  s

*\*Parametry podano przykładowo. W indywidualnych przypadkach zastosowań należy dopasować lepkość wyrobu do techniki nakładania oraz posiadanego sprzętu i ustalić optymalne parametry aplikacji.*

### 3. Przygotowanie farby:

Przed malowaniem farbę należy wymieszać w opakowaniu i w razie potrzeby rozcieńczyć, następnie pozostawić pod przykryciem na ok. 1 h w warunkach otoczenia w celu usunięcia pęcherzyków powietrza.

**Rozcieńczalnik:** woda pitna

**Rozcieńczalnik do mycia aparatury:** woda pitna

Wzrost lepkości w czasie przechowywania wyrobu jest zjawiskiem naturalnym i nie ma wpływu na jakość wymalowanych powłok - dopuszczalny przyrost lepkości to 10%

### 4. Warunki malowania:

- temp. podłoża nie niższa niż  $5^\circ\text{C}$  i nie wyższa niż  $30^\circ\text{C}$  oraz o  $3^\circ\text{C}$  wyższa od temp. punktu rosy,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 70 %,
- dobra wentylacja,
- temp. otoczenia nie niższa niż  $5^\circ\text{C}$  i nie wyższa niż  $30^\circ\text{C}$ .

### 5. Czas schnięcia:

- w temp.  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  i przy wilgotności względnej powietrza  $65 \pm 5$  %:
  - stopień 1- max. 3 h
  - stopień 4- max. 24 h
- w temp.  $80 \pm 5^\circ\text{C}$ 
  - stopień 4 - max. 1 h

Powłoki przed suszeniem w piecu należy wstępnie podsuszyć w temp.  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  przez minimum 0,5 h.

Odporność na media ciekłe uzyskuje po upływie 72 h od momentu uzyskania 4 stopnia wysychania.

### 6. Czas do nakładania emalii:

- dla powłok suszonych w temp.  $20 \pm 2^\circ\text{C}$ : warstwę emalii RAWOMAL E należy nanosić metodą „mokro na mokro” maksymalnie do ok. 3 h od nałożenia farby RAWOMAL P

Strona 2 z 3

(przy malowaniu natryskiem) lub po co najmniej 3÷4 dniach (przy malowaniu pędzlem, wałkiem lub natryskiem po za metodą „mokro na mokro”),  
- dla powłok suszonych w temp.  $80 \pm 5^{\circ}\text{C}$  - po upływie co najmniej 72 h od uzyskania 4 stopnia wysychania dla detali suszonych piecowo.

**Uwaga!** Podane czasy mogą ulec zmianie wraz ze zmianą grubości powłoki, ilości warstw, temperatury suszenia, wilgotności względnej powietrza, warunków wentylacji.

**7. Następane wymalowania:** Emalie wodorocieńczone: **RAWOMAL E, RADOPUR III.**

**Warunki BHP i p.poż.:** Należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki wyrobu.

**Przechowywanie, transport:** Wyrób należy przechowywać w oryginalnych, szczelnie zamkniętych opakowaniach, w pomieszczeniach zadaszonych, z dala od źródeł ciepła, ognia i iskrzenia, w pomieszczeniach zamkniętych ze sprawnie działającą wentylacją, w temp. 5-30°C. Transport w opakowaniach producenta. **Chronić przed przemarzaniem.**

**Informacje dodatkowe:** Wyrób posiada Atest Higieniczny;  
Rawomal-P (ARGO) spełnia wymagania firmy ARGO TRACTORS zgodnie ze specyfikacją S-GEN-I-012 i S-GEN-I-015 oraz firmy SAME zgodnie ze specyfikacją SAME S.D.F.I. (SAME DEUTZ-FAHR) Nr 92316 rev.08 z 22.09.2010.

**Limit zawartości LZO dla tego produktu :** (kat. A/i/FW); 140 g/l (2010). Produkt zawiera max. 140 g/l.

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

Informacje zawarte w karcie technicznej mają na celu zapewnienie optymalnego wykorzystania produktu, wynikają one z naszych badań laboratoryjnych, doświadczenia praktycznego i są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Wszelka ingerencja w skład produktu jest niedopuszczalna i może w znaczny sposób obniżyć jakość stosowanego materiału. 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. Producent nie zaleca połączenia produktu z produktami innych Producentów. Producent nie może odpowiadać za brak prawidłowego aplikowania produktu, ponieważ warunki aplikowania produktu pozostają poza jego kontrolą. Producent nie może odpowiadać za postępowanie wbrew zaleceniom dotyczącym stosowania produktu.

Producent zastrzega sobie prawo do zmiany treści w kolejnych edycjach bez wcześniejszego informowania o tym fakcie Odbiorców. Producent zaleca zapoznanie się z kartą techniczną.

Przed dokonaniem zakupu należy zapoznać się z treścią karty charakterystyki dostępnej u producenta pod adresem mailowym: [marketing@rafil.pl](mailto:marketing@rafil.pl).