

Emalia epoksydowa EP-140

dwuskładnikowa

9.12

Symbol: *Składnik I emalii EP-140* PKWiU: 20.30.12.0-59-XXXX- XX

KTM: 1317- 469-51XXX-XXX

Składnik II utwardzacz poliamidowy PKWiU: 20.30.12.0-52-0004- XX

KTM: 1318-222-82040-3XX

Składnik II utwardzacz do wyrobów epoksydowych poliamidowy (K): (do emalii EP-140 aluminiowej) PKWiU: 20.30.12.0-52-0006-XX; KTM: 1318-222-82060-7XX

Kolorystyka: szeroka gama kolorów

Norma: ZN/RAFIL - 2902: 2010, rodzaj A

Przeznaczenie: Do malowania zagruntowanych lub nie zagruntowanych powierzchni stalowych, stalowych fosforanowanych, ocynkowanych, ołowiowanych, metali lekkich i ich stopów (np. aluminium i duraluminium), elementów ceramicznych itp., eksploatowanych w uciążliwych warunkach atmosfery przemysłowej.

Wyrób przeznaczony do profesjonalnego stosowania zgodnie z Dyrektywą 1999/13/EC.

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

Charakterystyka ogólna: Uzyskane powłoki są elastyczne, dobrze przyczepne do podłoża, twarde, odporne na uderzenia, odporne na okresowe działanie rozcieńczonych kwasów i alkaliów, oleju silnikowego, benzyny oraz wody.

Własności wyrobu:

	Emalia EP- 140 składnik I	Mieszanka emalia + utw.
Gęstość, g /cm ³ , najwyżej	1,4	-
Lepkość handlowa (kubek Forda nr 4 w temp. 20 ± 2°C), s:		
- dla emalii aluminiowej,	14 - 20	-
- dla pozostałych emalii	15 - 22	-
Zawartość części lotnych, % wag., max.:		
- dla emalii żółtej i czerwonej jasnej,	60	-
- dla emalii czarnej i niebieskiej ciemnej,	53	-
- dla pozostałych emalii	44	-
Zawartość części nielotnych, % obj. ok.:		
- dla emalii czerwonej jasnej,		29
- dla emalii żółtej, czarnej, zielonej i niebieskiej ciemnej,		32÷35
- dla emalii aluminiowej,		43

- dla pozostałych emalii,		36
Grubość warstwy mokrej, w μm	-	45÷70*
Grubość warstwy suchej, w μm	-	20÷25
Zalecana ilość warstw	-	2÷3
Zużycie teoretyczne przy grubości 20 μm , dm^3/m^2	-	0,05÷0,07*
Temperatura zapłonu, min., °C	(-13)	-
Okres gwarancji, miesiące	24	-

* - Parametry te są różne zależnie od koloru wyrobu. Wartości dla poszczególnych kolorów podajemy na życzenie.

Stosowanie

1. **Podłoże:** Stalowe zagruntowane farbą epoksydową do gruntowania produkcji RAFIL SA lub nie zagruntowane odtłuszczone, oczyszczone do stopnia Sa 2^{1/2} wg PN-EN ISO-8501-1.

2. **Metoda nakładania:** Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny, pędzel, wałek

- natrysk hydrodynamiczny:

- średnica dyszy: 0,18 - 0,28 mm (0,007 - 0,011"),

- ciśnienie na dyszy: 120 - 200 barów,

- pędzel, wałek: lepkość uzyskana po ok. 2-godzinnym „dojrzywaniu” mieszaniny emalii z utwardzaczem; malowanie wałkiem daje efekt „strukturki”.

3. **Przygotowanie emalii:** Składnik I wymieszać w opakowaniu i zmieszać ze składnikiem II (utwardzaczem) w proporcji:

	Wagowo *	Objęt. (litry)*	Wagowo **	Objęt. (litry)**	Wagowo ***	Objęt. (litry)***
Składnik I emalia	100	10	100	10	100	10
Składnik II utwardzacz do wy- robów epoksydo- wych poliamidowy	18	2,5	23	3	30	3,5
Uwaga! Dla emalii EP-140 aluminiowej Składnik II (utwardzacz K do wyrobów epoksydo- wych poliamidowy)					30	3,5
Składnik III pasta aluminiowa	-	-		-	69	6,7

* dla khaki ciemnej półmatowej i khaki półmatowej,

** dla emalii barwy białej, popielato-szarej RAL 7000, szarej jasnej, stalowej jasnej, szarej średniej, szarobłękitnej, błękitnej, szaroniebieskiej, zielonej soczystej, khaki jasnej, brązowej,

*** dla emalii barwy żółtej, niebieskiej ciemnej, czerwonej jasnej, czarnej i aluminiowej.

W przypadku emalii aluminiowej po zmieszaniu składnika I (lakier) ze składnikiem II (utwardzacz) należy dodawać małymi porcjami przy intensywnym mieszaniu składnik III - pastę

aluminiową, uprzednio zwilżoną niewielką ilością rozcieńczalnika do wyrobów epoksydowych ogólnego stosowania.

Mieszanie pozostawić na około 2 godziny, po czym w razie potrzeby rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do lepkości roboczej. Czas przydatności do stosowania 72 h. Po upływie tego czasu mieszanina żeluje i staje się nieprzydatna do stosowania.

Rozcieńczalnik: do wyrobów epoksydowych KWiu: 20.30.22.0-40-0001-XX
KTM: 1318-154-01010-6XX

Uwaga! Do emalii epoksydowej EP-140 aluminiowej należy stosować:

Rozcieńczalnik do emalii epoksydowej srebrzystej RAL 9006

PKWiU: 20.30.22.0-40-0010-XX; KTM: 1318-154-10010-5XX

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%,
- dobra wentylacja,
- temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C.

Zaleca się malować w pogodne dni. Nie malować w czasie deszczu i mgły.

5. **Czas schnięcia powłoki emalii EP-140 w temp. 20 ± 2°C** i przy wilgotności względnej powietrza 55 ± 5% najwyżej:

stopień 1 - 1 h
stopień 3 - 6 h

w temp. 90±5 °C stopień 7 - 2 h

6. **Czas do nakładania kolejnej warstwy** w temp. 20 ± 2 °C:

- co najmniej 3 h (dla natrysku pneumatycznego i hydrodynamicznego),
- co najmniej 4 h (dla pędzla i wałka).

7. **Czas całkowitego dotwardzania powłoki** w temp. 20 ± 2°C, co najmniej: 7 dni

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

Uwaga! Kredowanie powłok epoksydowych, zachodzące pod wpływem promieniowania UV, zawartego w świetle słonecznym, jest zjawiskiem naturalnym i nie wpływa na właściwości ochronne i eksploatacyjne powłok.

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 ciepła, ognia i iskrzenia, w pomieszczeniach zamkniętych ze sprawnie działającą wentylacją, w temp. 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.