11.2023

9.4.1

Farba epoksydowa do gruntowania odporna na paliwo płynne i wodę morską

Wyrób dwuskładnikowy

Symbol: Składnik I (farba): KTM: 1317- 429-30410-9XX
Składnik II (utwardzacz): KTM: 1318-222-82040-0XX
Kolorystyka: żółta
Obowiązująca norma: PN-C-81911: 1997 rodzaj B*

Przeznaczenie

Do pierwszego malowania powierzchni zbiorników paliwowo-balastowych, stali, stali ocynkowanej, aluminium, żeliwa, eksploatowanych w atmosferze o podwyższonej korozyjności środowiska.

Charakterystyka ogólna

Utwardzona powłoka farby jest matowa, bardzo dobrze przyczepna do podłoża, ma bardzo dobrą odporność mechaniczną (twardość, elastyczność, udarność) i chemiczną.
- 3% r-r NaCl w ciągu 24h
- 10% r-r Na_2CO_3 w ciągu 2h/ 60°C

Własności wyrobu

- gęstość wyrobu, g/cm^3, najwyżej	1,4
- lepkość handlowa, mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20±2 ^{o}C, (składnik I), s	60 ÷ 90*
- zawartość części nielotnych, (mieszanina) % obj.	50
- grubość warstwy mokrej, µm	60
- grubość warstwy suchej, µm	30
- zużycie teoretyczne przy grubości 30 µm, dm^3/m^2	0,06
- zalecana ilość warstw	1 ÷ 4**
- okres przydatności do użycia od daty produkcji, miesięcy	12

* lepkość ustalana indywidualnie z odbiorcą
** zależnie od warunków eksploatacji

Radomska Fabryka Farb i Lakierów SA, siedziba spółki: 26-600 Radom, ul. Czarna 29
KRS 0000137070 Sąd Rejonowy Lublin-Wschód w Lublinie z siedzibą w Świdniku, VI Wydział Gospodarczy KRS
NIP: 796-10-12-858, REGON: 670715214, BDO 000007250
Kapitał zakładowy: 4 101 580 zł - pokryty w całości.

adres do korespondencji:
26-600 Radom, ul. Czarna 29;
tel. +48 36 71 900 lub +48 36 71 954,
email: rafil@rafil.pl www.rafil.pl

Stosowanie

1. Podłoże:

Każde podłoże przygotowane do malowania powinno być suche, pozbawione tłuszczu, soli, kurzu, produktów korozji oraz wszelkich pozostałych zanieczyszczeń.

Podłoże stalowe należy odtłuścić i oczyścić do stopnia Sa 2½ wg PN-EN ISO 8501-1 (wtedy powłoka ma najwyższą odporność fizyko-chemiczną i zapewnia długotrwałą ochronę wymalowanych elementów eksploatowanych w zanurzeniu i w atmosferze o dużej agresywności). W środowisku mniej agresywnym podłoże można oczyścić do stopnia St 3.

Podłoże stalowe ocynkowane zanurzeniowo niesezonowane *(świeży ocynk do 48 h od cynkowania)* i podłoże aluminiowe, powinno być suche i zmatowione przez omiatanie miękkim ścierniwem niemetalowym (drobny piasek, kulki szklane, łupiny orzechów), co poprawia znacznie przyczepność powłoki. Wszelkie zanieczyszczenia, jak np. smar, olej, pozostałości topników lub ślady po znakowaniu należy usunąć. Podłoże stalowe ocynkowane zanurzeniowo częściowo starzone *(ocynk do 2 lat od cynkowania)* oraz w pełni starzony ocynk *(powyżej 2 lat od cynkowania)* należy oczyścić z produktów korozji cynku (tzw. „białej rdzy") i innych zanieczyszczeń. Czyszczenie - zależnie od posiadanych możliwości - można przeprowadzić różnymi metodami: ręcznie z wykorzystaniem narzędzi mechanicznych (np. przy pomocy szczotek nylonowych), przez omiatanie miękkim ścierniwem niemetalowym, mycie gorącą wodą, wodą pod ciśnieniem lub parą wodną. Należy przy tym zachować szczególną ostrożność, aby nie uszkodzić warstwy cynku. Podłoże stalowe ocynkowane ogniowo i aluminiowe natryskiwane cieplnie powinno być suche i zaraz po metalizacji - zanim nastąpi jakakolwiek kondensacja - pokryte cienką warstwą rozcieńczonej farby epoksydowej do gruntowania chemoodpornej.

Przy renowacji: podłoże przed malowaniem należy umyć i odtłuścić, usunąć luźne elementy starej powłoki malarskiej oraz ślady korozji. Stare, dobrze przyczepne do podłoża powłoki należy zszorstkować (np. przez przeszlifowanie papierem ściernym lub omiecenie ścierniwem), a następnie dokładnie odpylić.

2. Metoda nakładania:

Natrysk pneumatyczny*:

- średnica dyszy: 1,6 ÷ 2,0 mm
- ciśnienie: 3 ÷ 5 barów

Natrysk hydrodynamiczny*:

- średnica dyszy: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,015")
- ciśnienie na dyszy: 120-200 barów

**Powyższe parametry podano przykładowo. W indywidualnych przypadkach zastosowań należy dostosować lepkość wyrobu do posiadanego sprzętu i ustalić optymalne parametry natrysku*

Natrysk pneumatyczny - lepkość robocza, kubek Forda nr 4 , temp 20 ± 2 ^{o}C - 18÷25 s,

Pędzel: lepkość robocza, kubek Forda nr 4 , temp 20 ± 2 ^{o}C - 45÷50 s.

Radomska Fabryka Farb i Lakierów SA, siedziba spółki: 26-600 Radom, ul. Czarna 29
KRS 0000137070 Sąd Rejonowy Lublin-Wschód w Lublinie z siedzibą w Świdniku, VI Wydział Gospodarczy KRS
NIP: 796-10-12-858, REGON: 670715214, BDO 000007250
Kapitał zakładowy: 4 101 580 zł - pokryty w całości.

adres do korespondencji:
26-600 Radom, ul. Czarna 29;
tel. +48 36 71 900 lub +48 36 71 954,
email: rafil@rafil.pl www.rafil.pl

3. Przygotowanie farby: Wymieszać składniki oddzielnie, a następnie połączyć i wymieszać" w następujących proporcjach:

	wagowo	opakowanie [litry]
Składnik I	100	10
Składnik II	25	4

Mieszaninę w razie potrzeby rozcieńczyć do lepkości roboczej i pozostawić pod przykryciem na około 1 h. Czas przydatności mieszaniny do stosowania w temp. 20 °C wynosi 24 h i ulega skróceniu wraz ze wzrostem temperatury.

Rozcieńczalnik: do wyrobów epoksydowych KTM: 1318-454-01010-6XX

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 75 %,
- dobra wentylacja,
- temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C.

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

5. Czas schnięcia powłoki w temp. 20 ± 2 °C przy wilgotności względnej powietrza 55 ± 5 %:

stopień 1 - 0,5 h

stopień 4 - 10 h

w temp. 120 ± 5 °C:

stopień 7 - 0,5 h

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy w temp. 20 ± 2 °C: minimum - 4 h; max. - 3 m-ce

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

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

Powłoka narażona na ciągłe działanie wody lub agresywnych środków chemicznych przed oddaniem do eksploatacji powinna być sezonowana w temp. 20 ± 2°C przez co najmniej 21 dni.

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.

8. Następne wymalowania: farby i emalie epoksydowe chemoodporne, emalie poliuretanowe **RADOPUR III,** emalie poliwinylowe **RADOWIL E TIX** produkcji RAFIL.

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. do 25°C. Transport w opakowaniach producenta, w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.

Radomska Fabryka Farb i Lakierów SA, siedziba spółki: 26-600 Radom, ul. Czarna 29
KRS 0000137070 Sąd Rejonowy Lublin-Wschód w Lublinie z siedzibą w Świdniku, VI Wydział Gospodarczy KRS
NIP: 796-10-12-858, REGON: 670715214, BDO 000007250
Kapitał zakładowy: 4 101 580 zł - pokryty w całości.

adres do korespondencji:
26-600 Radom, ul. Czarna 29;
tel. +48 36 71 900 lub +48 36 71 954,
email: rafil@rafil.pl www.rafil.pl

Informacje dodatkowe:

Limit zawartości LZO: dla tego produktu: (kat. A/i/FR); 500 g/l (2010). Produkt zawiera max. 500 g/l–wskazana kategoria odnosi się w rozcieńczeniu max 8%. W przypadku konieczności rozcieńczenia produktu większą ilością, produkt przeznaczony do stosowania w instalacjach zgodnie z § 3 pkt. 2.2 ROZPORZĄDZENIE MINISTRA ROZWOJU z dnia 8 sierpnia 2016 w sprawie ograniczenia emisji lotnych związków organicznych zawartych w niektórych farbach i lakierach przeznaczonych do malowania budynków i ich elementów wykończeniowych, wyposażeniowych oraz związanych z budynkami i tymi elementami konstrukcji oraz w mieszaninach do odnawiania pojazdów.

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.

Radomska Fabryka Farb i Lakierów SA, siedziba spółki: 26-600 Radom, ul. Czarna 29
KRS 0000137070 Sąd Rejonowy Lublin-Wschód w Lublinie z siedzibą w Świdniku, VI Wydział Gospodarczy KRS
NIP: 796-10-12-858, REGON: 670715214, BDO 000007250
Kapitał zakładowy: 4 101 580 zł - pokryty w całości.

adres do korespondencji:
26-600 Radom, ul. Czarna 29;
tel. +48 36 71 900 lub +48 36 71 954,
email: rafil@rafil.pl www.rafil.pl