

EPOKSYKOR FC

Farba epoksydowa do gruntowania szybkoschnąca, grubopowłokowa Wyrób dwuskładnikowy

Symbol: Składnik I (farba): KTM: 1317-429-13XXX-XXX
Składnik II (utwardzacz): 1318-222-82040-3XX

Kolorystyka: czerwony tlenkowy, szary jasny RAL 7035 lub wg uzgodnień z klientem

Obowiązująca norma: PN-C-81916: 2001; rodzaj B*

Przeznaczenie

Do gruntowania powierzchni stalowych, maszyn i urządzeń w przypadku pierwszego ich malowania jak i renowacji. Może stanowić samodzielne zabezpieczenie.

Jako warstwa podkładowa w systemach: epoksydowym, epoksydowo-poliuretanowym i epoksydowo – poliwinylowym tworzy bardzo trwałe powłoki, odporne na działanie środowisk o podwyższonym stopniu korozyjności.

EPOKSYKOR FC przeznaczony jest do stosowania w przemyśle ze szczególnym uwzględnieniem przemysłu chemicznego, petrochemii, hutnictwa, górnictwa, energetyki.

W celu zastosowania **EPOKSYKORU FC** na podłożu innym od wymienionego prosimy o kontakt z producentem.

Farba toleruje podłoże ze śladami rdzy nalotowej powstałe po obróbce strumieniowo ścierniej.

Charakterystyka ogólna

EPOKSYKOR FC jest dwuskładnikową, szybkoschnącą, grubopowłokową farbą epoksydową, o wysokiej zawartości części stałych, zawierającą dobrej jakości pigmenty antykorozyjne m.in. fosforan cynku, który zapewnia długotrwałą ochronę inhibitorową malowanego podłoża stalowego – nie dopuszcza do zainicjowania ognisk korozji.

Tworzy powłoki bardzo dobrze przyczepne do podłoża stalowego, twarde, wytrzymałe mechanicznie i dodatkowo odporne na okresowe działanie 3% NaCl, 25% NaOH, benzynę bezołowiową oraz olej napędowy.

Własności wyrobu

- gęstość wyrobu, g/cm ³ , najwyżej	1,6
- konsystencja (składnik I)	tiksotropia
- zawartość części nielotnych, (mieszanina), % obj.±2%	68
- grubość warstwy mokrej, µm	150
suchej, µm	100
- zużycie teoretyczne przy grubości 100 µm, dm ³ /m ²	0,15



- zalecana ilość warstw	1÷2
- okres przydatności do użycia od daty produkcji, miesiący skł. I	36

* Wyrób zgodny z normą odniesienia w zakresie parametrów podstawowych.

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 elementów eksploatowanych w atmosferze o dużej agresywności). Farba toleruje ślady rdzy nalotowej występującej bezpośrednio po obróbce strumieniowo ścierniej. W środowiskach mniej agresywnych podłoże można oczyścić do stopnia St 3.

Czyszczenie - zależnie od posiadanych możliwości - można przeprowadzić różnymi metodami: ręcznie z wykorzystaniem narzędzi mechanicznych (np. przy pomocy szczotek drucianych), przez omiatanie miękkim ścierniwem, mycie gorącą wodą, wodą pod ciśnieniem, poprzez hydropiaskowanie lub parą wodną.

Beton czysty, suchy (max. 4% wilgoci), po minimum 28 dniach dojrzewania, pozbawiony mleczka i szlamu cementowego oraz przed właściwym malowaniem zaimpregnowany rozcieńczonym lakierem epoksydowym chemoodpornym lub rozcieńczoną farbą epoksydową do gruntowania chemoodporną. **Przy renowacji:** podłoże przed malowaniem należy 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. Jako alternatywę czyszczenia „na sucho” można zastosować czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem odkrywające dobrze przyczepną i zachowaną powłokę i/lub stal. Po czyszczeniu wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem nienaruszona powłoka musi być chropowata.

2. Metoda nakładania:

Natrysk hydrodynamiczny*

- średnica dyszy 0,33 - 0,53 mm (0,013 - 0,021")
- ciśnienie na dyszy 150 - 300 barów
- ilość wprowadzanego rozcieńczalnika 0 ÷ 3% obj.

Pędzel: aplikacja z max rozcieńczeniem do 3%. Ze względu na grubopowłokowy charakter wyrobu, powłoka po wymalowaniu z widocznymi „sznarami” po pędzlu.

Wałek: aplikacja z max rozcieńczeniem do 3%. Ze względu na grubopowłokowy charakter wyrobu, powłoka po wymalowaniu tą metodą może posiadać efekt „strukturki”.

W celu poprawienia właściwości aplikacyjnych i dekoracyjnych wyrobu przy stosowaniu metody ręcznej pędzel /wałek dopuszcza się dodatek rozcieńczalnika w ilości do 20%. Ilość wprowadzonego rozcieńczalnika należy ustalić indywidualnie. W przypadku rozcieńczenia powyżej 3% wyrób należy stosować w instalacjach absorbujących LZO.

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

Strona 2 z 4

3. Przygotowanie farby: Wymieszać składniki oddzielnie, a następnie połączyć je i wymieszać, najlepiej mieszadłem mechanicznym, w następujących proporcjach:

	wagowo	Opakowanie (litry)
Składnik I	100	13
Składnik II	19	4

Mieszanie pozostawić pod przykryciem na około 1 h. Czas przydatności mieszaniny do stosowania w temp. 20 °C wynosi 8 godz. 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.

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

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

grubość powłoki na sucho: 50µm - 60µm

stopień 1, max – 1,5 h

stopień 6, co najwyżej - 11 h

grubość powłoki na sucho: 90µm - 100µm

stopień 1, max – 2h

stopień 6, max - 16 h

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy w temp. 20 ± 2°C: min. - 5 h, max. - 3 m-ce

7. Czas całkowitego dotwardzenia 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.*

8. Następne wymalowania: w zależności od przeznaczenia i warunków eksploatacji:

8.1 EPOKSYKOR FC może być stosowany jako samodzielne pokrycie, zalecana minimalna grubość powłoki – 80 µm

8.2. EPOKSYKOR FC + EPOKSYKOR MIO + emalia epoksydowa chemoodporna grubopowłokowa

8.3. EPOKSYKOR FC + EPOKSYKOR MIO + emalia epoksydowa chemoodporna

8.4. EPOKSYKOR FC + emalia poliuretanowa RADOPUR III

8.5. EPOKSYKOR FC + emalia poliwinylowa RADOWIL E-TIX

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. Łączna grubość systemu malarskiego powinna odpowiadać wymaganiom normy PN-EN ISO 12944-5 dla określonej kategorii korozyjności i oczekiwanej trwałości systemu.

Strona 3 z 4

Uwaga! Kredowanie powłok epoksydowych, zachodzące pod wpływem promieniowania UV, zawartego w świetle słonecznym, jest zjawiskiem naturalnym.

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 lub w pomieszczeniach zamkniętych ze sprawnie działającą wentylacją, w temperaturze do 25°C. W miejscach osłoniętych przed promieniami słonecznymi oraz położonych z dala od źródeł ognia i iskrzenia, ciepła, promieniowania i elektrostatyki. Transport w opakowaniach producenta, w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.

Informacje dodatkowe:

Limit zawartości LZO w produkcie gotowym do użytku: dla kat. A/j/FR; 500 g/l (2010), dla kat. A/h/FR; 750 g/l (2010), produkt zawiera max. 750 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.