

RADOPUR III

11.5

Emalia poliuretanowa

Wyrób dwuskładnikowy

Symbol: składnik I - emalia PKWiU: 20.30.12.0-49-XXXX-XX
 KTM: 1317-669-16XXX-XXX
 składnik II - utwardzacz PKWiU 20.30.12.0-92-0010-XX
 KTM 1318-224-51100-0XX

Kolorystyka: wg RAL (w systemie kolorowania MIX) lub wg uzgodnionego wzorca

Norma: PN-C-81935: 2001; rodzaj A

Przeznaczenie: Emalie poliuretanowe RADOPUR III zaleca się jako pokrycia wykończeniowe w zestawie epoksydowo-poliuretanowym do malowania zagruntowanych powierzchni przemysłowych, ze szczególnym uwzględnieniem przemysłu chemicznego, petrochemii, hutnictwa, górnictwa, energetyki; eksploatowanych w warunkach atmosfery miejskiej, przemysłowej, nadmorskiej, morskiej i w środowisku agresywnym chemicznie. Emalią RADOPUR III można także malować tynk i beton (z wyjątkiem posadzek).

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

Charakterystyka ogólna: Emalie poliuretanowe RADOPUR III tworzą powłoki lakierowe o dużym połysku, bardzo dobrych właściwościach mechanicznych, jak elastyczność, przyczepność, twardość, udarność; chemicznych, jak odporność na rozcieńczone roztwory kwasów, zasad i soli, pochodne ropy naftowej, benzynę, wodę oraz na zmienne warunki atmosferyczne. Charakteryzują się wyjątkowo dużą odpornością na działanie UV. Powłoka w kolorach białych spełnia wymagania podane w Rozp. Ministra Gospodarki w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać bazy i stacje paliw płynnych, rurociągi przesyłowe dalekosiężne służące do transportu ropy naftowej i produktów naftowych i ich usytuowanie (Dz.U. z 2005r., nr 243, poz. 2063) i wykazuje zdolność odbijania promieniowania słonecznego powyżej 76 %.

Właściwości wyrobu:

	Składnik I	Mieszanka	Składnik II
Gęstość wyrobu, g/cm ³ , najwyżej	1,4	-	1,13
Lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ±2°C	90 ÷ 140		110 ÷ 120
Zawartość części lotnych, % wag.,	40 ÷ 45	-	10±2
Zawartość części nielotnych, % obj.	-	50	-
Grubość warstwy mokrej, µm	-	100	-
Grubość warstwy suchej, µm	-	50	-
Zużycie teoretyczne przy grubości 50µm, w dm ³ /m ²	-	0,1	-
Zalecana ilość warstw	-	1 ÷ 2	-
Temperatura zapłonu, °C	26	26	50
Okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	24		24



Stosowanie:

1. **Podłoże: Powierzchnie pokryte farbami epoksydowymi do gruntowania** powinny być suche, bez śladów korozji, pozbawione tłuszczu, kurzu i innych zanieczyszczeń. W przypadku malowania po okresie dłuższym niż 1 m-c w celu uzyskania jak najlepszej przyczepności emalii, zagruntowane podłoże należy przeszlifować, a następnie wysuszyć i odpylić. **Beton, tynk** czysty, suchy (max. 4% wilgoci), po minimum 28 dniach dojrzewania, pozbawiony mleczka i szlamu cementowego.

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

- **natrysk hydrodynamiczny***

- średnica dyszy	-	0,28 ÷ 0,43 mm (0,011 ÷ 0,017")
- ciśnienie na dyszy	-	120 ÷ 200 barów

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

3. **Przygotowanie emalii:** Wymieszać dokładnie składnik I, dodać utwardzacz i ponownie dokładnie wymieszać. Mieszaninę pozostawić pod przykryciem na ok. ½ h. Czas przydatności mieszaniny do stosowania w temp. 20°C wynosi 4 h i ulega skróceniu wraz ze wzrostem temp. Po upływie tego czasu mieszanina staje się nieprzydatna do stosowania.

Dostępne opakowania:

- **emalia w systemie MIX:** w opakowaniu 12 L znajduje się max. 10 L skł. I (stała ilość bazy 9 L + kolorant); w opakowaniu 1 L znajduje się 1 L skł. II (utwardzacz);
- **emalia wg uzgodnionego wzorca (produkcyjna):** w opakowaniu 10 L znajduje się 8 L skł. I; w opakowaniu 1 L znajduje się 1 L skł. II (utwardzacz).

Rozcieńczalnik: do wyrobów poliwinylowych i poliuretanowych

KTM: 1318-457-35011-0XX

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: jak wyżej

Uwaga: Zastosowanie rozcieńczalnika innego niż zalecany może być przyczyną pogorszenia własności wyrobu, aż do jego uszkodzenia włącznie oraz unieważnia gwarancję producenta.

4. **Warunki malowania:**

- temperatura podłoża i otoczenia nie niższa niż 5°C i nie wyższa niż 35°C oraz o 3°C wyższa od temperatury punktu rosy,
- dobra wentylacja,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 80 %.

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

pyłosuchość (stopień 1), max	-	1 h
suchość dotykowa (stopień 3), max	-	3 h
suchość użytkowa (stopień 6), max	-	48 h

w temp. 120°C: suchość całkowita (stopień 7), max - 0,5 h

W przypadku suszenia piecowego przed właściwym suszeniem w piecu powłoki należy wstępnie podsuszyć w temp. pokojowej (wstępne odparowanie rozcieńczalnika) przez co najmniej ½ h.

6. **Czas do nakładania kolejnej warstwy** w temp. 20 ±2°C, co najmniej: 2 h (w przypadku malowania natryskiem) i 6 h (w przypadku malowania pędzlem lub wałkiem).

7. **Czas całkowitego dotwardzenia powłoki** w temp. 20 ±2°C, minimum: 7 dni

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

8. **Poprzednie wymalowania:** farby epoksydowe do gruntowania, farby epoksydowe do gruntowania typu EPOKSYKOR lub EPIKOR -FC, -ZN, -AL, -MIO produkcji RAFIL S.A.

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:

Limit zawartości LZO dla tego produktu : (kat. A/j/FR); 500 g/l (2010). Produkt zawiera max. 500 g/l.

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.