Emalia ftalowa specjalna na metale lekkie 1.6

Symbol: PKWiU: 20.30.12.0-3X-XXXX-XX
KTM: 1313-169-7XXXX-XXX

Kolorystyka: szeroka gama kolorów

***Norma*:** PN-C-81901: 2002; rodzaj V B

Przeznaczenie: Do ostatecznego malowania zagruntowanych lub nie zagruntowanych powierzchni metali lekkich i ich stopów (np. aluminium, duraluminium) i stali.

Charakterystyka ogólna: Emalie ftalowe specjalne na metale lekkie charakteryzują się dobrą przyczepnością do podłoża, wysokim połyskiem (poza emaliami matowymi), dobrymi właściwościami mechanicznymi, dużą odpornością na działanie wody, olejów maszynowych i benzyny oraz odpornością na okresowe działanie podwyższonej do ok. 100°C temperatury.

Własności wyrobu:

	z połyskiem	matowe
gęstość wyrobu, g/cm^3 , max - dla emalii: czarnej, czerwonej jasnej, granatowej, aluminiowej, szaro-srebrzystej; - dla pozostałych	 1,1 1,45	 1,2 1,35
lepkość handlowa, mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 ^{o}C , s	80 - 120	
zawartość części lotnych, % wag., max.	45	40
zawartość części nielotnych, obj.	50	42
grubość warstwy mokrej, µm	60	70
grubość warstwy suchej, µm	30	30
zużycie teoretyczne przy grubości 30 µm, dm^3/m^2	0,06	0,07
zalecana ilość warstw	1 - 2	
temperatura zapłonu , ^{o}C min	26	
okres gwarancji od daty produkcji, miesięcy	24	

Stosowanie:

1. Podłoże: Powierzchnie metalowe zagruntowane farbą ftalową schnącą na powietrzu lub bezpośrednio na metal odtłuszczony i oczyszczony do stopnia Sa2 wg PN-ISO 8501-1.

2. Metody nakładania: Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny, pędzel lub wałek.

Natrysk pneumatyczny: lepkość robocza 25-35 s (kubek Forda nr 4, temp. 20 ± 2 ^{o}C),

Natrysk hydrodynamiczny:

średnica dyszy	0,23 - 0,33 mm (0,009 - 0,013")
ciśnienie na dyszy	120 - 200 barów

3. Przygotowanie emalii: Przed przystąpieniem do malowania emalię należy dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć.

Rozcieńczalnik: do wyrobów olejnych i ftalowych

PKWiU 20.30.22.0-02-0001-XX KTM 1318-121-12010-6XX

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: jak wyżej

4. Warunki malowania:

- temperatura podłoża nie niższa niż 5 ^{o}C i nie wyższa niż 35 ^{o}C, i o 3 ^{o}C wyższa od temperatury punktu rosy,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 85 %,
- temperatura otoczenia nie niższa niż 5 ^{o}C i nie wyższa niż 35 ^{o}C.

5. Czas schnięcia: w temp. 20 ±2 ^{o}C i przy wilgotności względnej powietrza 55 ±5 %, nie więcej niż:

pyłosuchość (stopień 1) - 10 h,
suchość dotykowa (stopień 3) - 20 h,

w temp. 75 ±5 ^{o}C:
stopień 4 - 4 h

6. Nakładanie kolejnej warstwy: w temp. 20 ±2 ^{o}C - po minimum 24 h lub po ostygnięciu detali suszonych piecowo.

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

7. Poprzednie wymalowania: Podkład ftalowy schnący na powietrzu na metale lekkie, farby alkidowe (ftalowe) do gruntowania produkcji RAFIL.

Warunki BHP i P.Poż.: Ze względu na lotne i palne składniki, zawarte w emalii, należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki wyrobu.

Przechowywanie, transport: Temperatura do 30°C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.

Informacje dodatkowe: Wyrób posiada Atest Higieniczny PZH.

Dopuszczalna zawartość LZO wg dyrektywy 2004/42/WE (kategoria A/i/FR): 500 g/l.
Produkt zawiera max.: 390 ÷ 442 g/l LZO (zależnie od koloru emalii).

Podane informacje i zalecenia wynikają z badań laboratoryjnych i praktyki aplikacyjnej. W przypadku specjalnych zastosowań służymy dodatkowymi informacjami.

RADOMSKA FABRYKA FARB I LAKIERÓW RAFIL SA
26-600 Radom, ul. Czarna 29, tel: centrala (048) 36 71 900, marketing (048) 36 71 991 fax: (048) 36 71 990, e-mail: rafil@rafil.pl