



## Farba silikonowa

14.3

### do gruntowania odporna do 400°C

**Symbol :** PKWiU 24.30.12-90.00-80-0084-XX  
KTM 1317-820-96840-1XX

**Kolorystyka :** szaro-srebrzysta

**Norma :** ZN/RAFIL - 2839:1998

**Przeznaczenie:** Do pierwszego termoodpornego pokrywania powierzchni stalowych lub żeliwnych nie narażonych na bezpośrednie działanie czynników atmosferycznych i eksploatowanych w temp. do 400 °C.

**Charakterystyka ogólna:** Utwardzona powłoka farby jest przyczepna do podłoża, twarda, elastyczna, wytrzymała mechanicznie i odporna na stałą pracę w temp. do 400 °C.

#### **Własności wyrobu :**

- gęstość, g/cm <sup>3</sup>	1,6
- lepkość mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	30 ÷ 40
- zawartość części lotnych, % wag.,	36
- zawartość części nielotnych, % obj.	37
- grubość warstwy mokrej, µm	30 ÷ 55
warstwy suchej, µm	10 ÷ 20
- zalecana ilość warstw	1
- zużycie teoretyczne przy grubości 10 µm, dm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>	0,03
- temperatura zapłonu, min °C	25
- okres gwarancji, miesiące	6

## Farba silikonowa do gruntowania odporna do 400°C

### **Stosowanie:**

1. **Podłoże** : Podłoże stalowe lub żeliwne suche, odfuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 1/2 wg PN ISO 8501-1 1996.

2. **Metody nakładania** : Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny, pędzel.

- **natrysk pneumatyczny**, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp  $20 \pm 2$  °C: 25÷35 s

#### **Parametry natrysku hydrodynamicznego:**

Średnica dyszy 023 - 0,33mm(0,009-0,013")

Ciśnienie na dyszy 120-200 barów

*Celem uniknięcia „suchego” natrysku rozcieńczyć wyrób dodatkiem do 10% rozcieńczalnika.*

3. **Przygotowanie farby** : Przed użyciem farbę dokładnie wymieszać i rozcieńczyć rozcieńczalnikiem.

**Rozcieńczalnik** : do wyrobów ftalowo-karbamidowych

PKWiU 24.30.22-73.00-06-0001-XX KTM 1318-124-01010-0XX.

**Rozcieńczalnik do mycia aparatury** : jak wyżej

4. **Warunki malowania** :

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

5. **Czas schnięcia** w temp.  $200 \pm 5$  °C: stopień 7 - 1 h

*Powłoki przed wypalaniem w piecu należy wstępnie podsuszyć w temp. 20 °C w czasie 30 minut.*

*W przypadku konieczności malowania urządzeń, które będą pracowały w temperaturach 200÷400 °C, malowanie wykonuje się w temp. otoczenia w sposób następujący: nakłada się warstwę farby silikonowej termoodpornej do 400 °C, a następnie metodą „mokra na mokro” nakłada się warstwę emalii silikonowej termoodpornej. Utwardzenie się nałożonych powłok następuje pod wpływem temperatury panującej w aparaturze w czasie eksploatacji.*

6. **Następne wymalowania** : emalia silikonowa termoodporna do 400 °C.

*Łączna grubość podkładu i emalii nie powinna przekraczać 20÷35 µm. Nakładanie grubszych powłok może spowodować zjawisko pęknięcia i odpryskiwania od podłoża w czasie eksploatacji.*

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

**Przechowywanie, transport:** Temperatura (-20)÷30°C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.

**Informacje dodatkowe** : Wyrób posiada Attest Higieniczny PZH.

*Podane informacje 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](mailto:rafil@rafil.pl)  
11.2005