



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 ³	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 ³ /m ²	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 ± 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 ± 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 $200 \div 400$ °C, malowanie wykonuje się w temp. otoczenia w sposób następujący: nakłada się warstwę farby silikonowej termoodpornej do 400 °C, a następnie metodą „mokro 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 $20 \div 35$ 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 $(-20) \div 30$ °C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.

Informacje dodatkowe : Wyrób posiada Atest Higieniczny PZH.

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