



## RAFATERM

14.6

### Emalia silikonowa termoodporna do 600°C

**Symbol :** PKWiU 24.30.12-90.00-75-0085-XX  
KTM 1317-860-05850-1XX

**Kolorystyka :** aluminiowa

**Norma :** ZN/RAFIL - 2889: 1998; rodzaj B

**Przeznaczenie:** Do bezpośredniego malowania powierzchni stalowych, nie narażonych na bezpośrednie działanie czynników atmosferycznych, eksploatowanych w sposób ciągły w zakresie temperatur do 600 °C.

**Charakterystyka ogólna:** Utwardzone powłoki emalii RAFATERM charakteryzują się dobrym kryciem, dobrymi właściwościami mechanicznymi (udarność, elastyczność) i odpornością na ciągłą pracę w temperaturze do 600°C.

#### **Własności wyrobu :**

- gęstość, g/cm <sup>3</sup> , najwyżej	1,1
- lepkość mierzona kubkiem Forda nr 4, w temp. 20 ± 2°C, s	30 ÷ 40
- zawartość części lotnych, % wag.,	60
- zawartość części nielotnych, % obj.	24
- grubość warstwy mokrej, µm	40 ÷ 65
warstwy suchej, µm	10 ÷ 16
- zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
- zużycie teoretyczne przy grubości 10 µm, w dm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>	0,04
- temperatura zapłonu, min °C	25
- okres gwarancji, miesiące	6

**RAFATERM**  
**Emalia silikonowa termoodporna do 600 °C**

**Stosowanie:**

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

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

- natrysk pneumatyczny 25- 35 s (lepkość robocza, kubek Forda nr 4, w temp. 20 ±2 °C)

**Parametry natrysku hydrodynamicznego:**

średnica dyszy 0,23 - 0,33 mm (0,009 - 0,013")

ciśnienie na dyszy 120 - 200 barów

*Celem uniknięcia „suchego” natrysku wyrób należy rozcieńczyć rozcieńczalnikiem w ilości do 5 %.*

3. **Przygotowanie emalii:** Przed przystąpieniem do malowania emalię należy 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, i 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°C ± 5°C: stopień 7 - 1 h

*Powłoki przed wypalaniem w piecu należy wstępnie podsuszyć w temp. 20 ± 2°C przez minimum 0,5 h.*

*W przypadku konieczności malowania urządzeń, które będą pracowały w temp. 200÷600°C, malowanie wykonuje się w temp. otoczenia nanosząc 2 warstwy emalii RAFATERM metodą „mokro na mokro”(w odstępnie do 1 h). Utwardzenie nałożonej powłoki następuje pod wpływem temperatury panującej w aparaturze w czasie eksploatacji. Łączna grubość powłoki nie powinna przekraczać 20 - 35 μm. Nakładanie grubszych powłok może powodować zjawisko pęknięcia powłoki i odpryskiwania od podłoża w czasie eksploatacji.*

6. **Poprzednie wymalowania** : nie dotyczy

**Warunki BHP i P.Poż.** : Ze względu na lotne i palne składniki emalii 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)  
04.2006