



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 ³ , 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 ³ /m ²	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. $200^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$: stopień 7 - 1 h

Powłoki przed wypalaniem w piecu należy wstępnie podsuszyć w temp. $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ przez minimum 0,5 h.

W przypadku konieczności malowania urządzeń, które będą pracowały w temp. $200 \div 600^{\circ}\text{C}$, malowanie wykonuje się w temp. otoczenia nanosząc 2 warstwy emalii RAFATERM metodą „mokro na mokro”(w odstępach 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 $(-20) \div 30^{\circ}\text{C}$, 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.

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
04.2006