



## RAFATERM

14.6

### Emalia silikonowa termoodporna do 600°C aluminiowa

**Symbol:** PKWiU: 20.30.12.0-75-0085-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 oraz jako preparat do odnawiania pojazdów stosowany do malowania powierzchni metalowych podzespołów samochodowych (elementy silnika, rury wydechowe, itp.).

Wyrób przeznaczony do profesjonalnego stosowania zgodnie z Dyrektywą 1999/13/EC.

**Charakterystyka ogólna:** Utwardzone powłoki emalii RAFATERM charakteryzują się dobrym kryciem, dobrymi właściwościami mechanicznymi (przyczepność, twardość, udarność, elastyczność), odpornością powłoki na okresowe działanie wody, roztworów soli, paliw płynnych, oleju silnikowego i odpornością na ciągłe działanie temp. do 600°C.

**Właściwości 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., max.	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, odłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2½ wg PN-EN ISO 8501-1.

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

- natrysk pneumatyczny: lepkość robocza 25- 35 s (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

\* Parametry natrysku podano przykładowo. W indywidualnych przypadkach zastosowań należy dopasować lepkość wyrobu do posiadanego sprzętu i ustalić optymalne parametry natrysku.

**Uwaga!** Przy malowaniu natryskiem w przypadku zjawiska tzw. „suchego natrysku” rozcieńczyć wyrób dodatkiem do 10% rozcieńczalnika.

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

**Rozcieńczalnik:** do wyrobów ftalowo-karbamidowych

PKWiU: 20.30.22.0-06-0001-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 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 odpryskiwanie 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 wyrobu.

**Przechowywanie, transport:** Wyrób należy przechowywać zgodnie z PN-C-81400: 1989 w oryginalnych, szczelnie zamkniętych opakowaniach, w pomieszczeniach zadaszonych, z dala od źródeł ognia i iskrzenia, w pomieszczeniach zamkniętych intensywnie wietrzonych, w temperaturze do 25°C. Transport zgodnie z ww. normą w opakowaniach producenta, w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.

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

**Dopuszczalna zawartość LZO** wg dyrektywy 2004/42/WE (kategoria B/5): 840 g/l.

**Produkt zawiera max.:** 623 g/l LZO.

*Podane powyżej informacje i zalecenia wynikają z badań laboratoryjnych i praktyki aplikacyjnej.*

*W przypadku jakichkolwiek wątpliwości lub nietypowych zastosowań należy skonsultować się z producentem lub przeprowadzić próbne wymalowanie we własnym zakresie.*

*Niniejsza edycja karty technicznej unieważnia wszystkie wcześniejsze jej wydania.*

**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)  
06.2014