



RAFAKOR E

1.12

Emalia alkidowa

Symbol: PKWiU: 20.30.12.0-XX-XXXX-XX; KTM: 1313-159-9XXXX-XXX

Kolorystyka: wg RAL lub wg uzgodnień z klientem

Norma: PN-C-81607: 1998, rodzaj I - 3

Przeznaczenie:

- ♦ jako emalia piecowa schnąca w 85 °C w przemyśle metalowym do malowania detali takich jak: silniki, maszyny, urządzenia AGD, korpusy aparatury pomiarowej, sprzęt oświetleniowy itp.,
- ♦ jako emalia schnąca na powietrzu do malowania elementów konstrukcji stalowych, sprzętu transportowego oraz maszyn budowlanych i rolniczych itp., eksploatowanych w atmosferze wiejskiej, wiejskiej i przemysłowej,
- ♦ do malowania wewnętrznych lub zewnętrznych powierzchni stalowych; zalecane zagruntowanie powierzchni farbą alkidową przeciwrzdzewną RAFAKOR P,
- ♦ RAFAKOR E w zestawie z gruntem RAFAKOR P stanowi bardzo dobry system antykorozyjny do ochrony konstrukcji eksploatowanych w atmosferze wiejskiej, miejskiej i przemysłowej.

Charakterystyka ogólna: RAFAKOR E tworzy powłoki o dobrej trwałości koloru i połysku, bardzo dobrze przyczepne do podłoża, o bardzo dobrej odporności mechanicznej (twardość, elastyczność, ścieralność, udarność) i wysokiej odporności na korozję (mgła solna, woda, atmosferyalia) oraz odporności na podwyższoną temperaturę.

Sposób narażenia	Odporność chemiczna						
	Roztwory soli	Woda	Oleje, smary	Paliwa płynne	Alkalia	Kwasy	Rozpuszczalniki
Ochłapanie, rozlanie	bardzo dobra	bardzo dobra	bardzo dobra	bardzo dobra	dość dobra	dość dobra	dobra
Gazy, opary	bardzo dobra	bardzo dobra	bardzo dobra	bardzo dobra	dobra	dobra	dobra
Odporność na podwyższoną temp. do 150 °C, oddziaływanie ciągle						dobra	

Własności wyrobu:

- gęstość wyrobu, g/cm³, najwyżej 1,3
- lepkość handlowa, mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s 120 ÷ 180
- zawartość części lotnych, % wag., max 40
- zawartość części nielotnych, % obj. 50
- grubość warstwy mokrej, µm 60
- suchej, µm 30
- zużycie teoretyczne przy grubości 30 µm, dm³/m² 0,06
- zalecana ilość warstw 1 ÷ 2
- temperatura zapłonu, °C min. 22
- okres gwarancji od daty produkcji, miesiące 18

Stosowanie:

1. Podłoże: Podłoże przeznaczone do malowania powinno być suche, czyste, pozbawione śladów rdzy, tłuszczu, soli, kurzu i innych zanieczyszczeń. **Podłoże stalowe** dokładnie odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN-EN ISO 8501-1. Powierzchnie eksploatowane w środowisku o mniejszej agresywności korozyjnej mogą być oczyszczone do stopnia St 3 wg ww. normy. **Przy renowacji:** podłoże przed malowaniem należy umyć i odtłuścić, usunąć luźne elementy starej powłoki malarskiej oraz ślady korozji. Stare, dobrze przyczepne do podłoża powłoki należy zszorstkować (np. przez przeszlifowanie papierem ściernym lub omiecenie ścierniwem), a następnie dokładnie odpylić.

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

Natrysk pneumatyczny*:

- lepkość robocza mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C: $25 \div 35$ s

Parametry natrysku hydrodynamicznego*:

- średnica dyszy $0,28 \div 0,38$ mm ($0,011 \div 0,015$ ")
 - ciśnienie na dyszy $120 \div 200$ barów

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

3. Przygotowanie emalii: Przed przystąpieniem do malowania emalię 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 otoczenia i malowanego podłoża nie niższa niż 5°C i nie wyższa niż 35°C; temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być o minimum 3°C wyższa od temperatury punktu rosy; wilgotność względna powietrza najwyżej 85%; dobra wentylacja.

5. Czas schnięcia:

- w temp. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 55 ± 5 %:

stopień 1 (pyłosuchość), max. - 1 h
 stopień 3 (suchość dotykowa), max. - 16 h
 stopień 4, max. - 24 h

- w temp. 85 ± 2 °C: stopień 6 - 45 minut (**grubość na sucho 40 μm**)

Przed włożeniem do pieca należy przez co najmniej 10 minut odparować rozcieńczalniki z powłoki. Czas suszenia zależy od grubości metalu, zwłaszcza w przypadku pieców konwekcyjnych. Optymalny czas suszenia dla każdego pieca i typu malowanego detalu należy dobrać indywidualnie metodą prób.

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy (dotyczy suszenia na powietrzu): w temp. 20 ± 2 °C i wilgotności względnej powietrza 55 ± 5 %:

- ♦ emalię na grunt RAFAKOR P nakładać metodą „mokro na mokro”, albo po co najmniej 24 h od nałożenia warstwy gruntu,
- ♦ emalię na emalię nakładać metodą „mokro na mokro”, albo po całkowitym wyschnięciu poprzedniej warstwy emalii, tj. po upływie co najmniej 6 dni.

W przeciwnym wypadku może wystąpić drobne marszczenie się powłoki.

Uwaga! Czasy powyższe mogą ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, wilgotności powietrza, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości powłoki.

7. Poprzednie wymalowania: farby do gruntowania: alkidowe RAFAKOR P, ftalowo-karbamidowe, epoksydowe produkcji RAFIL S.A.

Warunki BHP i P.Poż.: ze względu na lotne i palne składniki, zawarte w 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 ze sprawnie działającą wentylacją, w temperaturze do 25°C. Transport zgodnie z w/w normą w opakowaniach producenta, w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.

Informacje dodatkowe: wyrób posiada Atest Higieniczny PZH.

Dopuszczalna zawartość LZO wg dyrektywy 2004/42/WE (kategoria A/i/FR): 500 g/l.

Produkt zawiera max.: 445 ÷ 490 g/l LZO (zależnie od koloru emalii).

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 tej karty technicznej unieważnia wszystkie wcześniejsze jej wydania.