



EPOKSYKOR FC

9.5

Farba epoksydowa do gruntowania szybko schnąca, grubopowłokowa na wilgotne podłoże ze śladami rdzy. Wyrób dwuskładnikowy

Symbol: Składnik I (farba): PKWiU: 20.30.12.0-27-XXXX-XX; KTM: 1317-429-13XXX-XXX
Składnik II (utwardzacz): PKWiU: 20.30.12.0-52-0004-XX; KTM: 1318-222-82040-3XX

Kolorystyka: czerwony tlenkowy, szary jasny RAL 7035 lub wg uzgodnień z klientem

Obowiązująca norma: PN-C-81916: 2001; rodzaj B

Przeznaczenie: Do gruntowania lub jako samodzielne pokrycie nowych konstrukcji stalowych, stalowych ocynkowanych, aluminiowych, żeliwnych i betonowych oraz renowacji starych powierzchni eksploatowanych w atmosferze przemysłowej, miejskiej, morskiej i nadmorskiej oraz w środowisku agresywnym chemicznie. Zalecana jako warstwa podkładowa do zabezpieczeń antykorozyjnych w systemie epoksydowo-poliuretanowym, epoksydowo-poliwinylowym i epoksydowym. Farba przeznaczona jest do stosowania w przemyśle, ze szczególnym uwzględnieniem przemysłu chemicznego, petrochemii, hutnictwa, górnictwa i energetyki oraz w budownictwie przemysłowym i w obiektach użyteczności publicznej.

Charakterystyka ogólna: EPOKSYKOR FC zawiera aktywny pigment o działaniu antykorozyjnym. Utwardzona powłoka farby jest matowa, bardzo dobrze przyczepna do podłoża, ma bardzo dobrą odporność mechaniczną (twardość, elastyczność, ścieralność, udarność) i chemiczną.

Sposób narażenia	Odporność chemiczna						
	Roztwory soli	Woda	Kwasy	Alkalia	Paliwa płynne	Oleje, smary	Rozpuszczalniki
Zanurzenie	znakomita	znakomita	bardzo dobra	bardzo dobra	bardzo dobra	bardzo dobra	odpowiednia
Ochlapanie, rozlanie	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	dobra
Gazy, opary	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	bardzo dobra

EPOKSYKOR FC ma wysoką odporność korozyjną na kondensacyjne działanie mgły solnej i wilgotnego SO₂. Gotowe powłoki można eksploatować w zakresie temperatur od (-40)°C do 160°C (na sucho).

Własności wyrobu:

- gęstość (składnik I), max.: 1,55 g/cm³
- konsystencja (składnik I): tiksotropia
- zawartość części lotnych (składnik I): 21 % wag.
- zawartość części nielotnych (mieszanka): 68 % obj.
- grubość warstwy powłoki mokrej: 150 μm
- grubość warstwy powłoki suchej: 100 μm
- max grubość warstwy powłoki suchej, możliwa do uzyskania: 150 μm
- zużycie teoretyczne przy grubości 100μm: 0,15 dm³/m²
- zalecana ilość warstw: 1÷2
- temperatura zapłonu, co najmniej: 24 °C
- okres gwarancji: 36 miesięcy

Stosowanie:

1. Podłoże: Każde podłoże przygotowane do malowania powinno być suche, pozbawione tłuszczu, soli, kurzu, produktów korozji oraz wszelkich pozostałych zanieczyszczeń. **Podłoże stalowe** należy odtłuścić i oczyścić do stopnia Sa 2½ wg PN-ISO 8501-1 (wtedy powłoka ma najwyższą odporność fizyko-chemiczną i zapewnia długotrwałą ochronę a/k konstrukcji eksploatowanych w zanurzeniu i w atmosferze o dużej agresywności korozyjnej). W środowisku mniej agresywnym podłoże można oczyścić do stopnia St 3. Farba toleruje ślady rdzy nalotowej i wilgoci na podłożu. **Podłoże stalowe ocynkowane zanurzeniowo nie sezonowane (świeży ocynk do 48 h od cynkowania) i podłoże aluminiowe**, powinno być suche i zmatowione przez omiatanie miękkim ścierniwem niemetalowym (drobny piasek, kulki szklane, łupiny orzechów), co poprawia znacznie przyczepność powłoki. Wszelkie zanieczyszczenia, jak np. smar, olej, pozostałości topników lub ślady po znakowaniu należy usunąć. **Podłoże stalowe ocynkowane zanurzeniowo częściowo starzone (ocynk do 2 lat od cynkowania) oraz w pełni starzony ocynk (powyżej 2 lat od cynkowania)** należy oczyścić z produktów korozji cynku (tzw. „białej rdzy”) i innych zanieczyszczeń. Czyszczenie - zależnie od posiadanych możliwości - można przeprowadzić różnymi metodami: ręcznie z wykorzystaniem narzędzi mechanicznych (np. przy pomocy szcetek nylonowych), przez omiatanie miękkim ścierniwem niemetalowym, mycie gorącą wodą, wodą pod ciśnieniem lub parą wodną. Należy przy tym zachować szczególną ostrożność, aby nie uszkodzić warstwy cynku. **Podłoże stalowe ocynkowane ogniowo i aluminiowe natryskiwane cieplnie** powinno być suche i zaraz po metalizacji - zanim nastąpi jakakolwiek kondensacja - zagruntowane cienką warstwą rozcieńczonej farby epoksydowej do gruntowania chemoodpornej. **Beton** czysty, suchy (max. 4% wilgoci), po minimum 28 dniach dojrzewania, pozbawiony mleczka i szlamu cementowego oraz przed właściwym malowaniem zagruntowany rozcieńczonym lakierem epoksydowym chemoodpornym. **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. Metoda nakładania:

- natrysk hydrodynamiczny*

średnica dyszy 0,33 - 0,53 mm (0,013 - 0,021")

ciśnienie na dyszy 150 - 300 barów

ilość wprowadzanego rozcieńczalnika 0 ÷ 5% obj.

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

- wałek: ilość dodawanego rozcieńczalnika do 20% obj.; aplikacja wałkiem daje efekt „strukturki”,

- pędzel: ilość wprowadzanego rozcieńczalnika do 20% obj. => technika zalecana w przypadku poprawek, „wyrabiania” konstrukcji (otwory, spawy, nity, śruby, krawędzie i inne) lub malowania małych powierzchni,

- wałek, pędzel => dla uzyskania wymaganej grubości farbę należy nakładać w kilku warstwach.

3. Przygotowanie farby: Wymieszać składniki oddzielnie, a następnie połączyć je i wymieszać, najlepiej mieszadłem mechanicznym, w następujących proporcjach:

	wagowo	opakowanie (litry)
Składnik I	100	13
Składnik II	19	4

Mieszanie pozostawić pod przykryciem na około 1 h. Czas przydatności mieszaniny do stosowania temp. 20 °C wynosi 8 godz. i ulega skróceniu wraz ze wzrostem temperatury.

Rozcieńczalnik: do wyrobów epoksydowych PKWiU: 20.30.22.0-40-0001-XX
KTM: 1318-154-01010-6XX

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: jak wyżej

EPOKSYKOR FC

Farba epoksydowa do gruntowania szybko schnąca, grubopowłokowa na wilgotne podłoże ze śladami rdzy

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 95 %,
- dobra wentylacja,
- temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C.

Zaleca się malować w pogodne dni. Nie malować w czasie deszczu i mgły.

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

- stopień 1, co najwyżej - 2 h
- stopień 6, co najwyżej - 11 h

6. **Czas do nakładania kolejnej warstwy** w temp. 20 ± 2 °C: min. - 5 h, max. - 3 m-ce

7. **Czas całkowitego dotwardzenia powłoki** w temp. 20 ± 2 °C: co najmniej - 7 dni

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

8. **Następne wymalowania:** w zależności od przeznaczenia, konstrukcji i warunków eksploatacji:

8.1. **EPOKSYKOR FC może być stosowany jako samodzielne pokrycie (zalecana minimalna grubość powłoki - 80 μm).**

8.2. **Farba epoksydowa międzywarstwowa EPOKSYKOR MIO + emalie epoksydowe chemoodporne, emalie poliuretanowe RADOPUR lub emalie poliwinylowe RADOWIL-E.**

Powłoka narażona na ciągłe działanie wody lub agresywnych środków chemicznych przed oddaniem do eksploatacji powinna być sezonowana w temp. 20 ± 2 °C przez co najmniej 21 dni. Łączna grubość systemu malarskiego powinna odpowiadać wymaganiom normy PN-EN ISO 12944-5 dla określonej kategorii korozyjności i oczekiwanej trwałości systemu.

Uwaga! Kredowanie powłok epoksydowych, zachodzące pod wpływem promieniowania UV, zawartego w świetle słonecznym, jest zjawiskiem naturalnym i nie wpływa na właściwości ochronne i eksploatacyjne powłok.

Warunki BHP i P.Poż.: Ze względu na lotne i palne składniki, zawarte w wyrobie, należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. umieszczonych w Karcie Charakterystyki wyrobu.

Przechowywanie, transport: Temperatura do 25 °C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.

Informacje dodatkowe: wyrób posiada Atest Higieniczny PZH oraz opinię techniczną Instytutu Elektrotechniki.

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

Produkt zawiera max.: 355 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 tej 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
09.2014