



## EPOKSYKOR I

9.19

### Gruntoemalia epoksydowa chemoodporna Wyrób dwuskładnikowy

**Symbol:** Składnik I (gruntoemalia): PKWiU: 20.30.12.0-28-XXXX-XX  
KTM: 1317-429-15XXX-XXX  
Składnik II (utwardzacz): PKWiU: 20.30.12.0-52-0004-XX  
KTM: 1318-222-82040-3XX

**Kolorystyka:** wg karty kolorów RAL lub według uzgodnień z klientem.

**Norma:** PN-C-81916: 2001; rodzaj B

**Przeznaczenie:** Do antykorozyjnego jednowarstwowego zabezpieczania nie zagruntowanych powierzchni konstrukcji stalowych, stalowych ocynkowanych, z metali nieżelaznych, aluminium, żeliwnych i betonowych oraz do renowacji starych powłok eksploatowanych w warunkach atmosfery przemysłowej, miejskiej i wiejskiej.

**Charakterystyka ogólna:** EPOKSYKOR I zawiera aktywny pigment o działaniu antykorozyjnym i stanowi samodzielne zabezpieczenie antykorozyjne typu gruntoemalii. Utwardzona powłoka jest bardzo dobrze przyczepna do podłoża, ma bardzo dobrą odporność mechaniczną (twardość, elastyczność, ścieralność, udurowienie) 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
Ochłapanie, rozlanie	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	dobra
Gazy, opary	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	znakomita	bardzo dobra

Gotowe powłoki można eksploatować w zakresie temperatur od (-40)°C do 160°C (na sucho).

**Własności wyrobu:**

- gęstość (składnik I), max.: 1,6 g/cm<sup>3</sup>
- konsystencja (składnik I): tiksotropia
- zawartość części lotnych (składnik I), max.: 22 % wag.
- zawartość części nielotnych (mieszanka): 63 % obj.
- grubość warstwy powłoki mokrej: 160 μm
- grubość warstwy powłoki suchej: 100 μm
- zużycie teoretyczne przy grubości 100μm: 0,16 dm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup>
- zalecana ilość warstw: 1
- temperatura zapłonu, co najmniej: 20 °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. **Podłoże stalowe ocynkowane zanurzeniowo niesezonowane (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 szczotek 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 %

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

- pędzel (zalecany w przypadku poprawek, wyrabiania konstrukcji: otwory, spawy, nity, śruby, krawędzie lub malowania małych powierzchni); ilość dodawanego rozcieńczalnika do 20 % obj.

**3. Przygotowanie gruntoemalii:** Wymieszać składniki oddzielnie, a następnie połączyć je w niżej wymienionych proporcjach i wymieszać, najlepiej mieszadłem mechanicznym:

	wagowo (% wagowy)	objętościowo opakowanie ( litry )
Składnik I	100	13
Składnik II (utwardzacz)	21	4

Mieszanie pozostawić pod przykryciem na około 1 h. Czas przydatności mieszanki do stosowania w temp. 20 °C wynosi 8 h i ulega skróceniu wraz ze wzrostem temperatury. Po upływie tego czasu mieszanina żeluje i staje się nieprzydatna do stosowania.

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

**Rozcieńczalnik do mycia aparatury:** jak wyżej

**RADOMSKA FABRYKA FARB I LAKIERÓW RAFIL SA**

**4. Warunki malowania:**

- temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C, i o 3 °C wyższa od punktu rosy
- wilgotność względna powietrza najwyżej 85 %
- 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 powłoki** w temp.  $20 \pm 2$  °C i przy wilgotności względnej powietrza  $55 \pm 5$  %

stopień 1, najwyżej - 3 h  
stopień 6, najwyżej - 24 h

w temp. 120°C:

stopień 7, najwyżej - 0,5 h

**6. Czas całkowitego dotwardzania powłoki** w temp.  $20 \pm 2$  °C, co najmniej - 7 dni.

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

**7. Następne wymalowania:** EPOKSYKOR I stanowi bardzo dobre, samodzielne zabezpieczenie antykorozyjne i jako taki nie wymaga nanoszenia kolejnych warstw ochronnych. W indywidualnie uzasadnionych przypadkach, w porozumieniu z producentem, zależnie od przeznaczenia konstrukcji i warunków eksploatacji, można nakładać nawierzchniowe emalie, lakiery epoksydowe, poliuretanowe, poliwinylowe produkcji RAFIL SA.

*Powłoka narażona na ciągłe działanie wody lub agresywnych środków chemicznych przed oddaniem do eksploatacji powinna być sezonowana w temp.  $20 \pm 2$  °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 gruntoemalii należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych 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.

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

**Produkt zawiera max.:** 346 ÷ 351 g/l LZO (zależnie od koloru gruntoemalii).

*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.*