



Farba epoksydowa do gruntowania
chemoodporna
Wyrób dwuskładnikowy

9.4

Symbol: Składnik I (farba): PKWiU: 20.30.12.0-21-XXXX-XX; KTM: 1317-422-10XXX-XXX
Składnik II (utwardzacz): PKWiU: 20.30.12.0-52-0004-XX; KTM: 1318-222-82040-3XX

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

Obowiązująca norma: PN-C-81911: 1997; rodz. A

Przeznaczenie: Do gruntowania stali, stali ocynkowanej, żeliwa, aluminium i innych metali, eksploatowanych w atmosferze miejskiej, przemysłowej, morskiej i nadmorskiej oraz w środowisku agresywnym chemicznie. Farba dostosowana jest do użytku wewnętrznego w obiektach użyteczności publicznej, jak szkoły, szpitale, usługowych i przemysłowych, w tym w branży spożywczej do malowania powierzchni mających pośredni kontakt z żywnością.

Charakterystyka ogólna: 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

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

Własności wyrobu:

- gęstość (składnik I), max.: 1,4 g/cm³
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2°C (składnik I): 60 ÷ 90 s
- zawartość części lotnych (składnik I), max.: 36 % wag.
- zawartość części nielotnych (mieszanka): 50 % obj.
- grubość warstwy powłoki mokrej: 60 µm
- grubość warstwy powłoki suchej: 30 µm
- zużycie teoretyczne przy grubości 30 µm: 0,06 dm³/m²
- zalecana ilość warstw: 1 ÷ 2
- temperatura zapłonu, co najmniej: 26°C
- okres gwarancji: 24 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 2 wg PN-ISO 8501-1. 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 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 chemooodpornej. **Beton** czysty, suchy (max. 4% wilgoci), po minimum 28 dniach dojrzewania, pozbawiony mleczka i szlamu cementowego oraz przed właściwym malowaniem zagruntowany rozcieńczonym lakierem epoksydowym chemooodpornym. **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, pneumatyczny, pędzel

- natrysk hydrodynamiczny:

- średnica dyszy: 0,28 ÷ 0,38 mm (0,011 ÷ 0,015")
- ciśnienie na dyszy: 120 ÷ 200 barów

3. **Przygotowanie farby:** Wymieszać składniki oddzielnie, a następnie połączyć wg poniższych proporcji i dokładnie wymieszać:

	wagowo	opakowanie [litry]
Składnik I	100	12 / 1,5
Składnik II	20	4 / 0,5

Mieszanie w razie potrzeby rozcieńczyć do lepkości roboczej i pozostawić pod przykryciem na około 1 h. Czas przydatności mieszaniny do stosowania w temp. 20 °C wynosi 8 h 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

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

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

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

Farba epoksydowa do gruntowania chemoodporna

5. **Czas schnięcia powłoki** w temp. 20 ± 2 °C przy wilgotności względnej powietrza 55 ± 5 %:
- | | | |
|-----------|---|------|
| stopień 2 | - | 3 h |
| stopień 6 | - | 24 h |
- w temp. 120 ± 5 °C
- | | | |
|-----------|---|-------|
| stopień 7 | - | 0,5 h |
|-----------|---|-------|

6. **Czas do nakładania kolejnej warstwy** w temp. 20 ± 2 °C: minimum - 4 h; max. - 3 m-ce

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

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

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.

8. **Następne wymalowania:** farby i emalie epoksydowe chemoodporne, emalie poliuretanowe RADOPUR, emalie poliwinylowe RADOWIL E.

Warunki BHP i P.Poż.: Ze względu na lotne i palne składniki, zawarte w farbie, 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.: 476÷491 g/l LZO (zależnie od koloru farby).

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