

Farba epoksydowa epoksyestrowa do gruntowania prądoprzewodząca

Symbol : PKWiU 24.30.12-90.00-20-0088-XX
KTM 1317-421-33880-9XX

Kolorystyka : szara.

Norma : ZN/RAFIL SA - 2815:2004

Przeznaczenie: Do przeciwkorozyjnego zabezpieczania stalowych powierzchni blach karoseryjnych i innych elementów stalowych, łączonych metodą zgrzewania elektrycznego oporowego. Farba może być stosowana jako podkład pod tradycyjne wyroby lakierowe oraz wyroby wodorozcieńczalne nakładane metodą elektroforezy.

Charakterystyka ogólna : Powłoki charakteryzują się dobrą przyczepnością do podłoża, dobrymi właściwościami antykorozyjnymi i fizykomechanicznymi (elastyczność, odporność na uderzenia i zarysowanie), odpornością na działanie podwyższonej temp. (do 180°C) oraz przewodzą prąd elektryczny, dzięki czemu wykazują przydatność do zgrzewania oporowego. Farba polecana jest do stosowania szczególnie w przemyśle motoryzacyjnym jako ochrona wewnętrznych powierzchni karoserii, niedostępnych do malowania po montażu.

Własności wyrobu :

- gęstość wyrobu, g/cm ³ , max	2,25
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	40 ÷ 65
- zawartość części lotnych, % wag., max	23
- zawartość części nielotnych, % obj.	42
- grubość warstwy mokrej, μm	70
suchej, μm	30
- zużycie teoretyczne przy grubości 30 μm, dm ³ /m ²	0,07
- zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
- temperatura zapłonu, °C	24
- okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	3

Stosowanie:

1. **Podłoże:** Podłoże stalowe powinno być suche, odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2^{1/2} wg PN-ISO 8501 - 1, 1996.

2. **Metody nakładania :**

- **pędzel**, lepkość handlowa
- **natrysk pneumatyczny**, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. 20 ± 2 °C: 25 ÷ 30 s,
- **natrysk hydrodynamiczny**, lepkość handlowa:

Parametry natrysku hydrodynamicznego:

średnica dyszy: 0,33 - 0,48 mm (0,013 - 0,019")
ciśnienie na dyszy: 150-300 barów

3. **Przygotowanie farby:** Przed przystąpieniem do malowania farbę należy dokładnie wymieszać w opakowaniu i w razie potrzeby rozcieńczyć rozcieńczalnikiem.

Rozcieńczalnik : do wyrobów ftalowo-karbamidowych
PKWiU: 24.30.22-73.00-06-0001-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 %
- dobra wentylacja.
- temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C

5. **Czas schnięcia** w temp. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 65 ± 5%:

stopień 1, nie więcej niż - 15 min

stopień 4, nie więcej niż - 1 h

stopień 7, nie więcej niż - 2 h

6. **Czas całkowitego dotwardzenia powłoki :** w temp. 20 ± 2 °C - 72 godz

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

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

Przechowywanie, transport: Temperatura (-20)÷30°C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.

Podane informacje i zalecenia wynikają z badań laboratoryjnych i praktyki aplikacyjnej. W przypadku specjalnych zastosowań służymy dodatkowymi informacjami.

Farba epoksyestrowa

10.2

antykorozyjna grubopowłokowa

schnąca w temp. 90°C do EN

Symbol : PKWiU : 24.30.12-90.00-32-0051-XX
KTM : 1317-429-83510-0XX

Kolorystyka : czerwony tlenkowy

Norma : ZN/RAFIL - 2811 : 2004

Przeznaczenie: Do antykorozyjnego malowania powierzchni stalowych, a w szczególności kratownic i szkieletów autobusów.

Charakterystyka ogólna: Utwardzone powłoki farby charakteryzują się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża, dobrą wytrzymałością mechaniczną (tłoczność, twardość, odporność na ścieranie, udarność), odpornością na działanie soli, oleju napędowego i znakomitą odpornością korozyjną.

Własności wyrobu :

- gęstość wyrobu, g/cm ³ , max	1,3
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	80 ÷ 120
- zawartość części lotnych, % wag., max	42
- zawartość części nielotnych, % obj.	41
- grubość warstwy mokrej, μm	240
suchej, μm	100
- zużycie teoretyczne przy grubości 100 μm, dm ³ /m ²	0,24
- zalecana ilość warstw	1
- temperatura zapłonu, °C	21
- okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	12

Stosowanie:

1. Podłoże: Podłoże stalowe suche, odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN- ISO 8501-1, 1996.

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

- **natrysk pneumatyczny i elektrostatyczny**, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. 20 ± 2 °C: 25 ÷ 30s
- **natrysk hydrodynamiczny**, parametry natrysku:
 - średnica dyszy - 0,28 - 0,38 mm (0,011 -0,015")
 - ciśnienie na dyszy - 120 - 200 barów

3. Przygotowanie farby: Przed przystąpieniem do malowania farbę należy wymieszać, najlepiej mieszadłem mechanicznym i rozcieńczyć w razie potrzeby rozcieńczalnikiem.

Rozcieńczalnik : do wyrobów ftalowo-karbamidowych

PKWiU: 24.30.22-73.00-06-0001-XX

KTM: 1318-124-01010-XXX

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

5. Czas schnięcia w temp. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 65 ± 5 %:

stopień 1	-	45 min
w temp. 90 ± 2 °C	stopień 6	- 2,5 h

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy :

Kolejne warstwy nanosić metodą „mokro na mokro” w odstępach co 5 minut, aż do uzyskania grubości powłoki na mokro ok. 240 μm. Tak uzyskaną powłokę wstępnie podsuszyć w temp. pokojowej (ok. 20°C) przez 45 min., aby odparował rozcieńczalnik, a następnie wysuszyć w temp. 90 °C przez 2,5 h.

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

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

8. Następne wymalowania: Emalie epoksydowa modyfikowane epoksyestrowe produkcji RAFIL SA.

Warunki BHP i P.Poż. : Ze względu na lotne i palne składniki wyrobu należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Przechowywanie, transport: Temperatura $(-20) \div 30$ °C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.

modyfikowana epoksyestrowa III

Symbol : PKWiU : 24.30.12-90.00-64-XXXX-XX
KTM : 1317-469-65XXX-XXX

Kolorystyka : szara jasna lub wg uzgodnień z klientem

Norma : BN-81/6115 - 67; rodzaj III

Przeznaczenie: Do malowania uprzednio zagruntowanych powierzchni stalowych, a w szczególności silników spalinowych.

Charakterystyka ogólna : Powłoki emalii epoksyestrowych charakteryzują się bardzo dobrą przyczepnością, twardością, elastycznością, odpornością na uderzenie oraz odpornością na działanie oleju silnikowego, benzyny do lakierów, wilgoci kondensacyjnej, wodnych roztworów soli nieorganicznych i wody morskiej.

Własności wyrobu :

- gęstość wyrobu, g/cm ³ , max	1,2
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	40 ÷ 80
- zawartość części lotnych, % wag., max	52
- zawartość części nielotnych, % obj.	36
- grubość warstwy mokrej, μm	80
- grubość warstwy suchej, μm	30
- zużycie teoretyczne przy grubości 30 μm, dm ³ /m ²	0,08
- zalecana ilość warstw	2 ÷ 3
- temperatura zapłonu, °C	23
- okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	10

Stosowanie:

1. Podłoże: Podłoże suche, pozbawione śladów tłuszczu, kurzu i innych zanieczyszczeń

uprzednio zagruntowane farbą ftalową, epoksydową lub farbą epoksyestrową

antykorozyjną grubopowłokową schnącą w temp. 90°C do EN produkcji RAFIL SA.

3. Metody nakładania : Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny, pędzel .

- **natrysk pneumatyczny**, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. 20 ± 2 °C: 25÷30 s

- **natrysk hydrodynamiczny**, parametry natrysku:

- średnica dyszy - 0,23 - 0,33 mm (0,009 - 0,013")

- ciśnienie na dyszy - 120 - 200 barów

3. Przygotowanie farby: Przed malowaniem farbę należy wymieszać, najlepiej mieszadłem mechanicznym i w razie potrzeby rozcieńczyć rozcieńczalnikiem.

Rozcieńczalnik: do wyrobów ftalowo-karbamidowych

PKWiU 24.30.22-73.00-06-0001-XX; KTM 1318-124-01010-0XX

Rozcieńczalnik do mycia urządzeń: 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

5. Czas schnięcia w temp. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 65 ± 5 %:

stopień 1 - 2 h

stopień 3 - 6 h

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy w temperaturze 20°C, co najmniej - 2 h.

7. Czas całkowitego dotwardzenia powłoki w temp. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 65 ± 5 % - 7 dni.

Po tym czasie malowane urządzenia można oddać do eksploatacji.

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

8. Poprzednie wymalowania: Farba ftalowa, farba epoksydowa lub farba epoksyestrowa antykorozyjna grubopowłokowa schnąca w 90°C do EN produkcji RAFIL SA.

Warunki BHP i P.Poż. : Ze względu na lotne i palne składniki wyrobu należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i P. Poż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Przechowywanie, transport: Temperatura $(-20) \div 30$ °C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.

epoksyestrowa

Symbol : PKWiU : 24.30.12-90.00-55-0099-XX
KTM : 1317-469-60990-1XX

Kolorystyka : czarny

Norma : ZN/RAFIL - 2910 : 2001

Przeznaczenie: Do antykorozyjnego i dekoracyjno-ochronnego zabezpieczania powierzchni stalowych podzespołów i elementów przeznaczonych dla motoryzacji.

Charakterystyka ogólna: Gruntoemalia charakteryzuje się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża, odpornością mechaniczną (twardość, elastyczność, udarność). Jest odporna na korozyjne działanie wody, roztworów soli, mgły solnej, atmosfery i tlenków oraz atmosfery przemysłowej.

Własności wyrobu :

- gęstość wyrobu, g/cm ³ , max	1,20
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	100 ÷ 160
- zawartość części lotnych, % wag., max	45
- zawartość części nielotnych, % obj.	41
- grubość warstwy mokrej, μm	100 ÷ 110
suchej, μm	40 ÷ 45
- zużycie teoretyczne przy grubości 40 μm, dm ³ /m ²	0,1
- zalecana ilość warstw	1
- temperatura zapłonu, °C	21
- okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	12

Stosowanie:

1. Podłoże: Podłoże stalowe suche, odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN- ISO 8501-1, 1996.

4. Metody nakładania : Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny

- **natrysk pneumatyczny**, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. 20 ± 2 °C: ok. 35 s,
- **natrysk hydrodynamiczny**, parametry natrysku:
 - średnica dyszy - 0,28 - 0,38 mm(0,011 ÷ 0,015")
 - ciśnienie na dyszy - 120 - 200 barów

3. Przygotowanie farby: Przed malowaniem farbę należy dokładnie wymieszać, najlepiej mieszadłem mechanicznym i w razie potrzeby rozcieńczyć rozcieńczalnikami.

Rozcieńczalnik : do wyrobów ftalowo-karbamidowych

PKWiU: 24.30.22-73.00-06-0001-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 %,
- dobra wentylacja,
- temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C,

5. Czas schnięcia : powłokę wstępnie podsuszyć w temperaturze ok. 20 °C przez co najmniej 20 minut, po czym suszyć w temperaturze 80 ± 2 °C przez 45 minut do uzyskania 6 stopnia wyschnięcia.

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

6. Następne wymalowania: Gruntoemalia epoksyestrowa stanowi samodzielne, bardzo dobre zabezpieczenie antykorozyjne i jako taka nie wymaga nanoszenia kolejnych warstw ochronnych.

Warunki BHP i P.Poż. : Ze względu na lotne i palne składniki wyrobu należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Przechowywanie, transport: Temperatura $(-20) \div 30$ °C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.

*Podane informacje i zalecenia wynikają z badań laboratoryjnych i praktyki aplikacyjnej.
W przypadku specjalnych zastosowań służymy dodatkowymi informacjami.*