



Emalia kreodurowa

15.1

Symbol : PKWiU 24.30.12-90.00-9X-XXXX-XX
KTM 1317-962-XXXXX-XXX

Kolorystyka : czerwona tlenkowa, aluminiowa, khaki półmatowa

Norma : ZN/RAFIL S.A. - 2878:2003

Przeznaczenie: Do ochronnego i dekoracyjnego pokrywania nie zagruntowanych powierzchni stalowych i żeliwnych przeznaczonych do eksploatacji w warunkach korozyjnych przemysłowych (zwłaszcza kwaśnych). Emalia kreodurowa zalecana jest szczególnie do zabezpieczania rur ciepłowniczych, eksploatowanych w temperaturze do 200 °C (emalie aluminiowe nawet do 250 °C).

Charakterystyka ogólna: Utwardzone powłoki charakteryzują się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża, wysoką twardością i odpornością na uderzenia oraz dużą odpornością na ścieranie. Są odporne na okresowe działanie: wody, etyliny, promieniowania UV i warunków atmosferycznych oraz na wysoką temperaturę do 200 °C (emalie aluminiowe nawet do 250 °C).

Własności wyrobu :

- gęstość wyrobu, g/cm ³ , max	1,2
dla emalii aluminiowej	1,05
- lepkość handlowa, mierzona kubkiem Forda nr 4	
w temp. 20 ± 2 °C, s	70 ÷ 110
- zawartość części lotnych, % wag., max	41
dla emalii aluminiowej	48
- zawartość części nielotnych, % obj.	47
dla emalii aluminiowej	41
- grubość warstwy mokrej, μm	60
dla emalii aluminiowej	70
suchej, μm	30
- zużycie teoretyczne przy grubości 30 μm, dm ³ /m ²	0,06
dla emalii aluminiowej	0,07
- zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
- temperatura zapłonu, °C min.	22
- okres gwarancji od daty produkcji, miesięcy	12

Stosowanie:

1. **Podłoże** : Podłoże przeznaczone do malowania powinno być starannie odtłuszczone i oczyszczone z rdzy i innych zanieczyszczeń mechanicznych, suche i dokładnie odpylone. Podłoże stalowe eksploatowane w środowiskach o dużym zagrożeniu korozyjnym należy oczyścić do stopnia co najmniej Sa 2 wg PN ISO 8501-1: 1996.

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

- natrysk pneumatyczny 25 - 35s (lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$)

Parametry natrysku hydrodynamicznego:

średnica dyszy	-	0,23 - 0,33 mm (0,009 - 0,013")
ciśnienie na dyszy	-	120 - 200 barów

3. **Przygotowanie emalii** : Przed przystąpieniem do malowania wyrób należy wymieszać w opakowaniu i ewentualnie rozcieńczyć rozcieńczalnikiem.

W przypadku emalii aluminiowej produkowanej w postaci dwuskładnikowej należy mieszać oba składniki w proporcji: 100 części wagowych lakieru i 18,4 części wagowych pasty aluminiowej do uzyskania jednorodnej kompozycji. Przed zmieszaniem pastę aluminiową należy zwilżyć rozcieńczalnikiem, a następnie wprowadzać porcjami do lakieru przy energicznym mieszaniu tak, aby nie spowodować zbryleń. Licząc od chwili mieszania składników, czas pełnej przydatności do użycia emalii aluminiowej wynosi ok. 24 h.

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,
- temperatura otoczenia nie niższa niż 5°C i nie wyższa niż 35°C

5. **Czas schnięcia** : w temp. $180 \pm 5^{\circ}\text{C}$
stopień 7 - 1h

Przed włożeniem do pieca powłoki należy wstępnie podsuszyć w temp. pokojowej (ok. 20°C) przez co najmniej 30 min.

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 emalii należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

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

Informacje dodatkowe : wyrób posiada Attest Higieniczny PZH.

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