

TRANSLAK

5.1

Lakier wodorozcieńczalny ftalowy modyfikowany elektroizolacyjny schnący w temp. podwyższonej

Symbol : PKWiU: 24.30.11-70.00-20-0000-XX
KTM: 1316-210-28000-6XX

Kolorystyka : bezbarwny

Norma : ZN / RAFIL – 2826: 2003

Przeznaczenie : Do pokrywania powierzchni stalowych lub stalowych uprzednio fosforanowanych, ze szczególnym uwzględnieniem elektroizolacyjnego powlekania blach i taśm elektrotechnicznych (prądnicowych i transformatorowych).

Charakterystyka ogólna : Powłoki charakteryzują się bardzo dobrą wykrawalnością, odpornością termiczną, doskonałą przyczepnością do podłoża, bardzo dużą elastycznością, twardością i odpornością na uderzenia. Ponadto są odporne na olej transformatorowy, okresowe działanie wody oraz posiadają bardzo dobre właściwości elektroizolacyjne i przydatność do spawania.

Własności wyrobu :

- gęstość , g/cm ³ , max	1,0
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	30
- zawartość części lotnych, % wag., najwyżej	49
- zawartość części nielotnych, % obj.	45
- zakres pH	8,5 ÷ 9,5
- przydatność do rozcieńczania wodą, % wag., min.	50
- grubość warstwy, mokrej μm	2 ÷ 7
- grubość warstwy, suchej μm	1 ÷ 3
- zużycie teoretyczne, przy grubości 1μm, dm ³ /m ²	0,002
przy grubości 3μm, dm ³ /m ²	0,007
- zalecana ilość warstw	1
- temperatura zapłonu, °C, min.	80
- okres gwarancji, miesiące	12
- oporność izolacji o grubości 1,8÷2 μm, mierzona aparatem Franklina:	w [Ω x cm ²] średnio: 12 w [A] średnio: 0,35
- napięcie przebicia w [V]:	40 ÷ 90
- odporność na temperaturę, °C: działanie ciągłe :	180°C
działanie szokowe:	600°C
- odporność na 10 minutowe działanie atmosfery azotu w temp. 400°C:	dobra

Stosowanie :

- 1. Podłoże :** Powierzchnie stalowe przeznaczone do malowania powinny być odłuszczone, oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN ISO 8501-1:1996 i odpylone, zgodnie z przyjętą technologią powlekania.
- 2. Metody nakładania :** Polewanie wielostrumieniowe, powlekanie na walcach, natrysk pneumatyczny lub zanurzenie.
- lepkość robocza lakieru: $15 \div 20$ s (kubek Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C).
- 3. Przygotowanie lakieru:** Przed przystąpieniem do malowania lakier dokładnie wymieszać, w razie potrzeby rozcieńczyć wodą oraz skorygować pH. Wartość pH lakieru koryguje się przez dodatek regulatora aminowego pH. Po 1 h od momentu rozcieńczenia lakier może być użyty do nanoszenia powłok.

Rozcieńczalnik : woda pitna

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: woda pitna

4. Warunki malowania :

- temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 25 °C oraz o 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 85 %,
- temperatura otoczenia nie niższa niż +5 °C i nie wyższa niż +35 °C.

Przed suszeniem z dolnych krawędzi malowanych elementów należy usunąć nadmiar farby gąbką lub bibułą.

- 5. Czas schnięcia** do osiągnięcia 7 stopnia: w temp. 145 ± 2 °C najwyżej - 30 min.*,
w temp. 180 ± 5 °C najwyżej - 10 min.*,
w temp. 280 ± 5 °C najwyżej - 1 min.*,

Przed włożeniem do pieca powłoki aklimatyzować ok. 20 min. w temp 20 ± 2 °C.

* Powłoki można suszyć w zakresie temperatur od 145°C do ok. 600 ÷ 700°C, odpowiednio regulując czas suszenia (np. w 145°C – 30 min., w 280°C – ok. 1 min.). W przypadku suszenia powłok w piecu tunelowym, systemem taśmowym, można czas aklimatyzacji skrócić do minimum lub z niej zrezygnować. Wyżej wymienione czasy zależą od pojemności cieplnej malowanych elementów, grubości nałożonej powłoki, pożądanych właściwości mechanicznych pokrycia lakierowego etc., w związku z czym decyzję o czasie suszenia i aklimatyzacji należy każdorazowo podejmować w oparciu o wstępne próby.

- 6. Czas do nakładania kolejnej warstwy :** po całkowitym ostygnięciu uprzednio suszonej powłoki (i powlekanego detalu).

Warunki BHP i P-Poż : Należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Przechowywanie, transport: Przechowywać w opakowaniach szczelnie zamkniętych, w temperaturze $5 \div 25$ °C, w miejscach osłoniętych przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położonych z dala od źródeł ciepła. Dopuszcza się czasowe (kilkudniowe, np. na okres transportu) przebywanie wyrobu w temperaturach ujemnych, do (- 15°C), bez uszczerbku dla właściwości użytkowych farby.

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

Symbol : PKWiU 24.30.11-70.00-40-XXXX-XX
KTM 1316-221-28XXX-XXX

Kolorystyka : szara jasna, szara ciemna lub wg indywidualnych uzgodnień

Norma : PN-C-81900: 1997, rodzaj II

Przeznaczenie : Farba RADOMAT II przeznaczona jest do gruntowania - zwłaszcza metodą zanurzania - powierzchni stalowych, stalowych fosforanowanych i żeliwnych. Farba ta ma zastosowanie głównie w przemyśle motoryzacyjnym i metalowym.

Charakterystyka ogólna : Farba RADOMAT II schnąca w piecu ma bardzo dobre właściwości antykorozyjne. Po utwardzeniu tworzy powłoki o bardzo dobrej przyczepności do podłoża i międzywarstwowej, twarde, elastyczne, odporne na uderzenia i inne uszkodzenia mechaniczne oraz odporne na działanie wody, etyliny i mgły solnej.

Własności wyrobu :

- gęstość , g/cm ³ , max	1,6
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	50 ÷ 80
- zawartość części lotnych, % wag., max	37
- zawartość części nielotnych, % obj.	44
- zakres pH	8,5 ÷ 9,5
- zdolność do rozcieńczania wodą, % wag., najwyżej	35
- grubość warstwy mokrej, μm	70
- grubość warstwy suchej, μm	30
- zużycie teoretyczne, przy grubości 30μm, dm ³ /m ²	0,07
- zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
- okres gwarancji, miesiące	24

Stosowanie :

1. Podłoże : Powierzchnie stalowe przeznaczone do malowania powinny być starannie odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN - ISO 8501; 1996 lub pokryte warstwą fosforanów.

2. Metody nakładania : Szczególnie zalecane zanurzanie, ale również natrysk pneumatyczny, wałek, pędzel.

Zalecana lepkość robocza (kubek Forda nr. 4 w temp. 20 ± 2 °C): 18 ÷ 22 s

3. Przygotowanie farby: Przed malowaniem farbę należy dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć do lepkości roboczej wodą destylowaną lub demineralizowaną, wprowadzaną do wyrobu małymi porcjami przy ciągłym mieszaniu, po czym sprawdzić wartość pH i jeśli nie mieści się ona w zakresie 8,5÷9,5 skorygować ją przez dodanie aminowego regulatora pH. Następnie pozostawić w temp. pokojowej na kilka godzin w celu usunięcia pęcherzyków powietrza (aby zapobiec zbyt niemu napowietrzeniu farby należy unikać intensywnego jej mieszania).

Rozcieńczalnik : woda demineralizowana

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: woda demineralizowana

4. Warunki malowania :

- temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C oraz o 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 85 %,
- temperatura otoczenia nie niższa niż +5 °C i nie wyższa niż +35 °C.

5. Czas schnięcia w temp. 145 ± 2 °C:

stopień 7, najwyżej - 30 min

Przed włożeniem do pieca powłoki należy wstępnie podsuszyć w temperaturze otoczenia przez 20 ÷ 30 min.

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy: po całkowitym ostygnięciu suszonej uprzednio warstwy.

7. Następne wymalowania: Po ostudzeniu do temperatury otoczenia i przeszlifowaniu ewentualnych zanieczyszczeń powłokowych, można nakładać kolejne warstwy lakierowe: podkłady międzywarstwowe lub emalie dekoracyjno-ochronne. Nie ma istotnych przeciwwskazań co do typu kolejnych wymalowań. Najczęściej stosuje się podkłady ftalowo-karbamidowe lub poliestrowe i / lub emalie ftalowo-karbamidowe.

Warunki BHP i p-poż : Należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Przechowywanie, transport: Wyrób przechowywać w opakowaniach szczelnie zamkniętych w temperaturze $5 \div 25$ °C, w miejscach osłoniętych przed opadami atmosferycznymi i promieniami słonecznymi oraz położonych z dala od źródeł ciepła..

Farba poliestrowa wodorocieńczalna do gruntowania do wielostrumieniowego polewania

5.3

Symbol : PKWiU 24.30.11-70.00-4X-XXXX-XX
KTM 1316-222-3XXXX-XXX

Kolorystyka : czarna, czarna matowa lub wg uzgodnień z klientem

Norma : PN-C-81902:1997; rodzaj I

wartość pH i jeśli nie mieści się ona w zakresie 8,5÷9,5 skorygować ją przez dodanie aminowego regulatora pH. Następnie pozostawić w temp. pokojowej na kilka godzin w celu usunięcia pęcherzyków powietrza (aby zapobiec zbytniemu napowietrzeniu farby należy unikać intensywnego jej mieszania).

Rozcieńczalnik : woda demineralizowana lub destylowana

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: woda pitna

4. Warunki malowania :

- temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C oraz o 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 85 %,
- temperatura otoczenia nie niższa niż +5 °C i nie wyższa niż +35 °C.

Przed suszeniem z dolnych krawędzi malowanych elementów należy usunąć nadmiar farby gąbką lub bibułą.

5. Czas schnięcia : w temp. 160 ± 2 °C

stopień 7, najwyżej - 0,5 h

Przed włożeniem do pieca powłoki należy wstępnie podsuszyć w temperaturze otoczenia przez 20 ÷ 30 minut.

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy : po całkowitym ostygnięciu suszonej uprzednio warstwy.

8. Następne wymalowania : Nie ma istotnych przeciwwskazań co do typu kolejnych wymalowań. Najczęściej stosuje się podkłady ftalowo-karbamidowe lub poliestrowe i emalie ftalowo-karbamidowe, emalie RADOKOR-WE, -WEZ, -WEZT produkcji RAFIL S.A.

Warunki BHP i P-Poż : Należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Przechowywanie, transport: Wyrób przechowywać w szczelnie zamkniętych opakowaniach w temperaturze 5÷25°C, w miejscach osłoniętych przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położonych z dala od źródeł ciepła.

Farba wodorocieńczalna antykorozyjna schnąca w piecu

Symbol : PKWiU 24.30.11-70.00-50-XXXX-XX
KTM 1316-223-28XXX-XXX

Kolorystyka : szara jasna , popielata jasna lub wg indywidualnych uzgodnień

Norma : ZN / RAFIL - 2851: 1997

Przeznaczenie : Do pierwszego antykorozyjnego pokrywania powierzchni stalowych, stalowych ocynkowanych, fosforanowanych, żeliwnych lub jako samodzielne wymalowanie tych powierzchni. Farba ma zastosowanie głównie w przemyśle motoryzacyjnym (do malowania felg, elementów podwozia, detali samochodowych), elektromaszynowym, metalowym, elektronicznym, opakowań blaszanych.

Charakterystyka ogólna : Utwardzone powłoki charakteryzują się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża, dobrą wytrzymałością mechaniczną (twardość, odporność na uderzenia, tłoczność, elastyczność) oraz dobrą odpornością korozyjną (odporność na działanie mgły solnej i atmosfery).

Własności wyrobu :

- gęstość , g/cm ³ , max	1,4
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4	
w temp. 20 ± 2 °C, s	60 ÷ 100
- zawartość części lotnych, % wag.,	42
- zawartość części nielotnych, % obj.	44
- zakres pH	8,0 ÷ 9,0
- zdolność do rozcieńczania wodą, % wag., najwyżej	20
- grubość warstwy, mokrej μm	70
- grubość warstwy, suchej μm	30
- zużycie teoretyczne, przy grubości 30μm, dm ³ /m ²	0,07
- zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
- okres gwarancji, miesiące	3

Stosowanie :

1. **Podłoże:** Powierzchnie stalowe przeznaczone do malowania powinny być odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN ISO 8501-1, 1996 lub pokryte warstwą fosforanów. Powierzchnie ocynkowane zmyć wodą z dodatkiem środka powierzchniowo czynnego lub 2 % roztworu amoniaku, następnie opłukać czystą wodą i wysuszyć.
2. **Metody nakładania :** Natrysk pneumatyczny, pędzel, wałek.
- **natrysk pneumatyczny**, lepkość robocza (kubek Forda nr 4, temp. 20 ± 2 °C): 60÷100 s
3. **Przygotowanie farby:** Przed malowaniem farbę należy dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć, po czym pozostawić wyrób pod przykryciem na ok. 2 h w temp. pokojowej w celu usunięcia pęcherzyków powietrza (odpowietrzenia wyrobu).
Rozcieńczalnik : woda pitna
Rozcieńczalnik do mycia aparatury: woda pitna
4. **Warunki malowania :**
 - temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C oraz o 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy,
 - wilgotność względna powietrza najwyżej 85 %,
 - temperatura otoczenia nie niższa niż +5 °C i nie wyższa niż +35 °C.
5. **Czas schnięcia :** w temp. 130 ± 2 °C:
stopień 6 min., najwyżej - 0,5 h
Przed włożeniem do pieca powłoki należy wstępnie podsuszyć przez 30 minut w temp. 20 ± 2 °C, a następnie przez 10 min. w temp. 80 ± 2 °C.
6. **Czas do nakładania kolejnej warstwy :** po całkowitym ostygnięciu suszonej uprzednio warstwy.
7. **Następne wymalowania:** emalie piecowe produkcji RAFIL, przede wszystkim RADOKOR -WE, -WEZ, -WETZ.

Warunki BHP i P-Poż : Należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Przechowywanie, transport: Wyrób przechowywać w opakowaniach szczelnie zamkniętych, w temperaturze 5÷25°C, w miejscach osłoniętych przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położonych z dala od źródeł ciepła.

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

RADOKOR-WE	5.4.2
RADOKOR-WE-Z	5.4.3
RADOKOR-WE-Z-T	5.4.4

Emalie wodorozcieńczalne schnące w piecu

Symbol : PKWiU: 24.30.11-70.00-96-XXXX-XX RADOKOR-WE (rodz.A)
 KTM: 1316-262-29XXX-XXX,
 PKWiU: 24.30.11-70.00-94-XXXX-XX RADOKOR-WE-Z (rodz. B)
 KTM: 1316-262-28XXX-XXX,
 PKWiU: 24.30.11-70.00-92-XXXX-XX RADOKOR-WE-Z-T (rodz. B)
 KTM: 1316-262-27XXX-XXX

Kolorystyka : wg kolorystyki RAL lub indywidualnych uzgodnień

Norma : ZN/ RAFIL - 2891: 1999

Przeznaczenie : Do ostatecznego pokrywania zagruntowanych lub nie zagruntowanych powierzchni stalowych, stalowych ocynkowanych, fosforanowanych, żeliwnych. Zalecana szczególnie do malowania detali w przemyśle motoryzacyjnym, metalowym, elektronicznym, elektromaszynowym, opakowań blaszanych. RADOKOR-WE-Z nadaje się do malowania powierzchni lekko zatłuszczonych, lekko zabrudzonych i niedokładnie oczyszczonych, a RADOKOR-WE-Z-T jest ponadto odporny na działanie grzybów pleśniowych i może być eksploatowany w klimacie tropikalnym.

Charakterystyka ogólna : Powłoki charakteryzują się wysokim połyskiem, bardzo dobrą przyczepnością do podłoża i międzywarstwową, dobrymi właściwościami mechanicznymi (odporność na uderzenia, twardość, tłoczność, elastyczność), dobrą odpornością na działanie benzyny, substancji ropopochodnych, olejów napędowych i roślinnych, wody i wilgoci.

Własności wyrobu :

- gęstość , 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.,	45
- zawartość części nielotnych, % obj.	41
- zakres pH	8,0 ÷ 9,0
- zdolność do rozcieńczania wodą, % wag., najwyżej	5
- grubość warstwy, mokrej µm	70
- grubość warstwy, suchej µm	30
- zużycie teoretyczne, przy grubości 30µm, dm ³ /m ²	0,07
- zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
- okres gwarancji, miesiące	3

Stosowanie :

1. Podłoże : Powierzchnie stalowe przeznaczone do malowania odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN ISO 8501-1: 1996 lub pokryte warstwą fosforanów, albo zagruntowane farbą RADOKOR-WP.

W przypadku emalii RADOKOR-WE-Z i WE-Z-T dopuszcza się ich nakładanie na powierzchnie lekko zatłuszczone, lekko zabrudzone i niedokładnie oczyszczone.

2. Metody nakładania : Natrysk pneumatyczny i hydrodynamiczny, zanurzenie.

Natrysk pneumatyczny: lepkość 80 - 120 s (kubek Forda nr. 4 w temp. 20 ± 2 °C)

Parametry natrysku hydrodynamicznego:

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

- ciśnienie na dyszy: 120 - 200 barów,

Zanurzenie: lepkość ok. 25 s (kubek Forda nr. 4 w temp. 20 ± 2 °C); w tym przypadku dla uzyskania zalecanej grubości 30 µm konieczne jest nałożenie 2÷3 warstw wyrobu.

3. Przygotowanie emalii: Przed malowaniem emalię dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć, dodając nie więcej niż 5 % wody, po czym pozostawić wyrób pod przykryciem na ok. 2 h w celu usunięcia pęcherzyków powietrza (odpowietrzenia wyrobu).

Rozcieńczalnik : woda pitna

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: woda pitna

4. Warunki malowania :

- temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C oraz o 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 85 %,
- temperatura otoczenia nie niższa niż +5 °C i nie wyższa niż +35 °C.

5. Czas schnięcia w temp. 130 ± 2 °C: stopień 6 - ok. 0,5 h

Przed właściwym suszeniem w temp. 130 ± 2 °C, powłoki należy wstępnie podsuszyć przez co najmniej 30 minut w temp 20 ± 2 °C, a następnie przez co najmniej 20 min. w temp. 80 ± 2 °C.

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy : po całkowitym ostygnięciu detali suszonych piecowo (czas stygnięcia zależy od pojemności cieplnej detali).

7. Poprzednie wymalowania : farby do gruntowania RADOKOR-WP produkcji RAFIL S.A.

Warunki BHP i P-Poż : Należy przestrzegać zasad oraz przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Przechowywanie, transport: Wyrób przechowywać w opakowaniach szczelnie zamkniętych, w temperaturze $5 \div 25$ °C, w miejscach osłoniętych przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położonymi z dala od źródeł ciepła.

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

IZOLAFIL

5.6

Farba wodorozcieńczalna elektroizolacyjna modyfikowana

Symbol : PKWiU 24.30.11-70.00-99-0086-XX
KTM 1316-290-06860-7XX

Kolorystyka : szara

Norma : ZN / RAFIL - 2830: 2004

Przeznaczenie: Do elektroizolacyjnej ochrony powierzchni blach żelaza czynnego, stosowanych do maszyn elektrycznych i transformatorów w klasie termoodporności F i H, pracujących w warunkach klimatu umiarkowanego i tropikalnego.

Charakterystyka ogólna : Powłoki farby po utwardzeniu są dobrze przyczepne do podłoża, elastyczne, odporne na działanie podwyższonej temperatury (do 180 °C) i posiadają dobre właściwości elektroizolacyjne.

Własności wyrobu :

- gęstość, g/cm ³ ,	2
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4, w temp. 23 ± 2 °C, s	100 ÷ 180
- zawartość części lotnych, % wag. max.	26
- zawartość części nielotnych, % obj. ok.	52
- zakres pH	7,8 ÷ 8,8
- grubość warstwy, mokrej μm	10 ÷ 15
suchej μm	5 ÷ 7
- zużycie teoretyczne, przy grubości 5μm, dm ³ /m ²	0,01
- zalecana ilość warstw	1
- wytrzymałość dielektryczna powłoki, co najmniej, kV/mm	30
- oporność skrośna przy grubości 5÷7 μm, Ω/cm ²	1,2 x 10 ²
- temperatura zapłonu, °C , co najmniej	60

Stosowanie :

- 1. Podłoże:** Blacha magnetyczna zimnowalcowana sucha, dokładnie odtłuszczona i oczyszczona, bez śladów rdzy i innych zanieczyszczeń. Podłoże może być również zagruntowane lakierem elektroizolacyjnym TRANSLAK produkcji RAFIL S.A..
Stare powłoki malarskie usunąć, podłoże odtłuścić i oczyścić co najmniej do stopnia St 3 wg PN-ISO-8501-1,1996.
- 2. Metody nakładania:** Natrysk pneumatycznym, wałek.
- **natrysk pneumatyczny**, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. 20 ± 2 °C: 60 ÷ 90 s
- 3. Przygotowanie farby:** Farbę dokładnie wymieszać w opakowaniu i w razie potrzeby rozcieńczyć wodą pitną.
Rozcieńczalnik : woda destylowana lub demineralizowana (o pH 5,5÷7,5)
Rozcieńczalnik do mycia aparatury : woda pitna
- 4. Czas schnięcia** do osiągnięcia 7 stopnia:

w temp. 160 °C, najwyżej	- 30 min
180 °C, najwyżej	- 10 min
280 °C, najwyżej	- 40 s

Przed właściwym suszeniem powłoki należy wstępnie podsuszyć przez 20 minut w temp. 20 ± 2 °C.

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

- 5. Poprzednie wymalowania :** Lakier elektroizolacyjny TRANSLAK produkcji RAFIL S.A.

Warunki BHP i p-poż: Należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Przechowywanie, transport: Wyrób przechowywać w opakowaniach szczelnie zamkniętych, w temperaturze 5÷25°C, w miejscach osłoniętych przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położonych z dala od źródeł ciepła.

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

do malowania szkła

Symbol : PKWiU 24.30.11-70.00-33-0079-XX
KTM 1316-210-50790-5XX

Kolorystyka : **bordowy lub wg uzgodnień z klientem.**

Norma : ZN/RAFIL - 2950:2004

Przeznaczenie: Lakier przeznaczony jest do dekoracyjnego malowania szkła.

Charakterystyka ogólna : Lakier jest termoutwardzalnym, wodnym roztworem specjalnej żywicy wodorozcieńczalnej z dodatkiem barwników i środków modyfikujących. Charakteryzuje się bardzo dobrą rozlewnością i doskonałą przyczepnością do szkła. Tworzy gładkie, transparentne, połyskliwe i twarde powłoki, odporne na zarysowanie i działanie światła.

Własności wyrobu :

- gęstość wyrobu, g/cm ³ , najwyżej	1,07
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	35 ÷ 45
- zawartość części lotnych, % wag., najwyżej	62
- zawartość części nielotnych, % obj.	37
- zakres pH	6,5 ÷ 7,5
- przydatność do rozcieńczania wodą % m/m, co najmniej	18
- grubość warstwy mokrej, μm	50
- grubość warstwy suchej, μm	20
- zużycie teoretyczne przy grubości 20 μm, dm ³ /m ²	0,05
- zalecana ilość warstw	1
- temperatura zapłonu, °C, co najmniej	100
- okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	12

Stosowanie:

1. Podłoże: Malowane powierzchnie powinny być równe, gładkie, dokładnie oczyszczone, odłuszczone i suche.

2. Metody nakładania: Natrysk pneumatyczny lub hydrodynamiczny.

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

Zasadniczo lakier zaleca się nakładać jednowarstwowo. Przy konieczności nałożenia grubszej warstwy zaleca się nałożenie kilku warstw lakieru, nakładanych po ostygnięciu uprzednio suszonej w 160°C warstwy. Grubość pojedynczej warstwy powinna wynosić 15-25 µm.

3. Przygotowanie lakieru: Przed malowaniem lakier należy dokładnie wymieszać w opakowaniu handlowymi i w razie potrzeby rozcieńczyć do lepkości roboczej.

Rozcieńczalnik: woda destylowana lub demineralizowana

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: jw.

4. Warunki malowania:

- temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C oraz o 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 85 %,
- temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C

5. Czas schnięcia: w temp. 160 ± 5 °C

stopień 7 - 30 minut

Przed suszeniem piecowym nałożone powłoki należy sezonować przez ok. 30 min. w temp. pokojowej.

6. Czas do nakładania kolejnej warstwy: po ostygnięciu uprzednio nałożonej warstwy

7. Czas całkowitego dotwardzenia powłoki: w temp. 160 ± 5 °C - 30 minut

Warunki BHP i P.Poż. : Ze względu na zawartość drażniących i szkodliwych substancji podczas kontaktu z wyrobem należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

Przechowywanie, transport: Temperatura 5-25°C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi i 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.