



Lakier ftalowo-karbamidowy

2.1

schnący w temp. 80°C młotkowy

Symbol : PKWiU 24.30.12-29.00-78(9)-00XX-XX
KTM 1313-412-43XXX-XXX

Kolorystyka : szeroka gama kolorów lub wg ustaleń z odbiorcą

Norma : ZN/RAFIL S.A. -2885:1998, rodzaj A

Przeznaczenie: Do ochronnego i dekoracyjnego malowania aparatury kontrolno-pomiarowej, maszyn precyzyjnych, galanterii metalowej. Dzięki efektowi młotkowania, który sprawia, że wady malowanych powierzchni stają się mniej widoczne, lakiery młotkowe znajdują szczególne zastosowanie wszędzie tam, gdzie staranne wyrównanie podłoża przed malowaniem jest uciążliwe, nieekonomiczne lub niemożliwe.

Charakterystyka ogólna : Lakiery młotkowe tworzą powłoki twarde, elastyczne, o dobrej przyczepności do podłoża i bardzo dużej odporności na uderzenia.

Własności wyrobu :

	rodzaj A
gęstość wyrobu, g/cm ³ , max	1,05
lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20±2°C, s	55-75
zawartość części lotnych, % wag., max	51
zawartość części nielotnych, % obj	41
grubość warstwy mokrej, µm	70
grubość warstwy suchej, µm	30
zużycie teoretyczne przy grubości 30 µm dm ³ /m ²	0,07
zalecana ilość warstw	1
temperatura zapłonu, °C min	22
okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	6

Stosowanie:

- 1. Podłoże :** Zagruntowane podłoże stalowe starannie odtłuścić, oczyścić i odpylić.
Można stosować bezpośrednio na podłoże stalowe oczyszczone do stopnia co najmniej Sa 2 wg PN ISO 8501-1:1996.
- 2. Metody nakładania :** Natrysk pneumatyczny.
- lepkość robocza, mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C: $50 \div 60$ s.
- 3. Przygotowanie lakieru :** Przed przystąpieniem do malowania lakier 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 %,
- temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C

5. Czas schnięcia : w temp. 80 ± 5 °C stopień 7 - 45 min.

Powłoki przed wypalaniem w piecu należy sezonować w temp. 20 ± 2 °C min. 0,5 h

6. Poprzednie wymalowania: Podkład ftalowo-karbamidowy schnący w piecu, farby ftalowe do gruntowania, farby epoksydowe do gruntowania 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.

Informacje dodatkowe : posiada Atest Higieniczny nr HK/III-9/146/87 wydany przez PZH.

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

Podkład ftalowo-karbamidowy schnący w temp. 110-130° C do EN

2.4

Symbol : PKWiU: 24.30.12-29.00-58-00XX-XX
KTM : 1313-434-44XXX-XXX

Kolorystyka : szary jasny lub wg uzgodnień z klientem

Norma : PN-C-81751:1998, rodzaj III

Przeznaczenie: Podkład ftalowo-karbamidowy schnący w temperaturze 110-130°C do EN, stosuje się do pierwszego malowania metodą natrysku elektrostatycznego lub pneumatycznego powierzchni stalowych, żeliwnych, sprzętu medycznego i gospodarstwa domowego, galanterii metalowej.

Charakterystyka ogólna : Powłoki wykazują bardzo dobrą przyczepność do podłoża, wysoką twardość, dużą elastyczność, odporność na uderzenia i wytrzymałość mechaniczną. Są odporne na działanie czynników korozyjnych (np. mgły solnej, atmosfery tlenowej etc.) oraz na działanie zmiennych temperatur.

Własności wyrobu :

gęstość wyrobu, g/cm ³ ,	1,5
lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	90-150
zawartość części lotnych, % wag, najwyżej	34
zawartość części nielotnych, % obj.	42
grubość warstwy mokrej, μm	70
grubość warstwy suchej, μm	30
zużycie teoretyczne przy grubości 30 μm, dm ³ /m ²	0,07
oporność właściwa Ω m.	1x10 ⁵ - 2,5x10 ⁶
zalecana ilość warstw	1
temperatura zapłonu, °C	23
okres gwarancji od daty produkcji, miesięcy	4

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 elektrostatyczny lub pneumatyczny.

- lepkość robocza mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$: 22÷24s

3. Przygotowanie emalii : Przed przystąpieniem do malowania wyrób należy dokładnie wymieszać w opakowaniu i rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do lepkości roboczej.

Rozcieńczalnik : do wyrobów ftalowo-karbamidowych do natrysku elektrostatycznego

PKWiU: 24.30.22-73.00-0X-XXXX-XX

KTM: 1318-124-XXXXX-XXX

Przy natrysku pneumatycznym można stosować rozcieńczalnik do wyrobów ftalowo-karbamidowych ogólnego stosowania

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 30°C , i o 3°C wyższa od temperatury punktu rosy,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 85 %,
- dobra wentylacja
- temperatura otoczenia nie niższa niż 5°C

5. Czas schnięcia : w temp. $120 \pm 2^{\circ}\text{C}$:

stopień 7 - 35 minut

Powłoki przed wypalaniem w piecu należy wstępnie podsuszyć w temp. $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ przez co najmniej 20 min., zależnie od grubości nałożonej powłoki. Przed natryskiem emalii powierzchnie podkładu zaleca się delikatnie zmatowić w celu polepszenia przyczepności międzywarstwowej.

Warunki BHP i P.Poż. : Ze względu na lotne i palne składniki zawarte w podkładzie 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 Atest Higieniczny PZH.

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

Emalia ftalowo - karbamidowa

2.5

schnąca w piecu w temperaturze 110 - 130 °C.

Symbol : PKWiU 24.30.12-29.00-62-XXXX-XX - dla połyskliwych
KTM 1313-461-01XXX-XXX
PKWiU 24.30.12-29.00-63-XXXX-XX - dla półmatowych
KTM 1313-461-02XXX-XXX

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

Norma : PN-C-81606: 98, rodzaj III C

Przeznaczenie: Do dekoracyjnego malowania, uprzednio zagruntowanych powierzchni metalowych natryskiem pneumatycznym.

Charakterystyka ogólna: Powłoki charakteryzują się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża, dobrą elastycznością, twardością i odpornością na uderzenia. Są odporne na działanie zmiennych temperatur oraz okresowe działanie: wody, oleju silnikowego, etyliny, promieniowania UV i warunków atmosferycznych.

Własności wyrobu :

- gęstość wyrobu, g/cm ³ , max.	1,3
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	40÷80
- zawartość części lotnych, % wag.	42
dla emalii czerwonej drogowej RAL 3020	47
dla emalii czerwonej pomidorowej RAL 3013	45
- zawartość części nielotnych, % obj.	45
dla emalii czerwonej RAL 3020 i RAL 3013	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
- temperatura zapłonu , °C min.	22
- okres gwarancji od daty produkcji, miesięcy	9

Stosowanie:

1. **Podłoże:** Podłoże stalowe zagruntowane podkładem antykorozyjnym ftalowo-karbamidowym schnącym w piecu, przeszlifowane na mokro drobnoziarnistym papierem ściernym, suche i odpylone.

2. **Metody nakładania :** natrysk pneumatyczny, polewanie.

Lepkość robocza mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C:

- do nanoszenia metodą natrysku pneumatycznego:
 - dla emalii z połyskiem - 23 ± 3 s,
 - dla emalii półmatowych i matowych - 25 ± 1 s,
- do nanoszenia metodą polewania - 50 ± 10 s

4. **Przygotowanie emalii:** Przed przystąpieniem do malowania wyrób wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć rozcieńczalnikiem do lepkości roboczej.

Rozcieńczalnik : do wyrobów ftalowo-karbamidowych ogólnego stosowania

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

6. **Czas schnięcia :**

- do osiągnięcia 6 stopnia wyschnięcia w temp. 110 °C , najwyżej - 60 minut,
- do osiągnięcia 7 stopnia wyschnięcia w temp. (120 ± 5) °C, najwyżej - 60 minut (dla emalii półmatowych i matowych)

Przed umieszczeniem pomalowanych elementów w piecu należy je wstępnie podsuszyć w temp. 20 ± 2 °C i wilgotności względnej (55 ± 5) % w czasie 20 minut.

7. **Czas kondycjonowania powłok przed oddaniem ich do eksploatacji:** w temp. (20 ± 2) °C i wilgotności względnej powietrza (55 ± 5) %, co najmniej - 3 h

8. **Poprzednie wymalowania:** Podkłady ftalowo-karbamidowe schnące w temp. 110-130 °C 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.

Informacje dodatkowe : Wyrób posiada Atest Higieniczny PZH nr B/146/87/88.

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

Emalia ftalowo - karbamidowa schnąca w piecu w temperaturze 80 °C

2.6

Symbol : PKWiU 24.30.12-29.00-64(65)-XXXX-XX
KTM 1313-461-04(05)XXX-XXX

Kolorystyka : wg RAL lub wg uzgodnień z klientem.

Norma : PN-C-81606: 1998, rodzaj I

Przeznaczenie: Do ochronno-dekoracyjnego pokrywania powierzchni metalowych uprzednio zagruntowanych lub bezpośredniego na starannie oczyszczone podłoże.

Charakterystyka ogólna: Powłoki charakteryzują się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża, dobrą elastycznością, twardością i odpornością na uderzenia. Są odporne na działanie zmiennych temperatur oraz okresowe działanie: wody, oleju silnikowego, etyliny, roztworów soli, promieniowania UV i warunków atmosferycznych.

Własności wyrobu :

- gęstość wyrobu, g/cm ³ , max.	1,3
- lepkość handlowa mierzona kubkiem Forda nr 4 w temp. 20 ± 2 °C, s	60÷120
- zawartość części lotnych, % wag., max	40
- zawartość części nielotnych, % obj.:	
emalie z połyskiem	49
emalie półmatowe	46
- grubość warstwy mokrej, µm:	
emalie z połyskiem	60
emalie półmatowe	70
- grubość warstwy suchej, µm	30
- zużycie teoretyczne przy grubości 30 µm, dm ³ /m ² :	
emalie z połyskiem	0,06
emalie półmatowe	0,07
- zalecana ilość warstw	1
- temperatura zapłonu , °C min.	21
- okres gwarancji od daty produkcji, miesięcy	9

Stosowanie:

1. **Podłoże:** Podłoże stalowe zagruntowane farbą podkładową antykorozyjną (patrz p. 7), czyste i suche. Dopuszcza się malowanie bezpośrednio na podłoże stalowe odtłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN ISO 8501-1, 1996. W razie potrzeby, np. jeżeli malowanie przeprowadza się po okresie dłuższym niż miesiąc od gruntowania, podłoże należy starannie odtłuścić i przeszlifować droбноziarnistym papierem ściernym w celu uzyskania jak najlepszej przyczepności.

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

- natrysk pneumatyczny, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. 20 ± 2 °C: 25 ± 3 s

Parametry natrysku hydrodynamicznego:

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

5. **Przygotowanie emalii:** Przed przystąpieniem do malowania wyrób wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć rozcieńczalnikiem.

Rozcieńczalnik : do wyrobów ftalowo-karbamidowych ogólnego stosowania:

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

9. **Czas schnięcia :** do osiągnięcia 4 stopnia wyschnięcia w temperaturze 80 ± 2 °C, w min., najwyżej - 60 minut

Przed umieszczeniem pomalowanych elementów w piecu należy je wstępnie podsuszyć w temperaturze (20 ± 2) °C i wilgotności względnej (55 ± 5) % w czasie 15 minut.

10. **Czas kondycjonowania powłok przed oddaniem ich do eksploatacji:** w temp. (20 ± 2) °C i wilgotności względnej powietrza (55 ± 5) %, co najmniej - 24 h

11. **Poprzednie wymalowania:** Podkłady ftalowo-karbamidowe, alkidowe RAFAKOR P, ftalowe, epoksydowe produkcji RAFIL SA, farby nakładane metodą anoforezy.

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.

Emalia ftalowo – karbamidowa schnąca w temperaturze 110-130°C do EN

2.8

Symbol : PKWiU 24.30.12-29.00-70-XXXX-XX
KTM 1313-461-44XXX -XXX

Kolorystyka : szara jasna lub według uzgodnień z klientem.

Norma : BN-79/6115-24; rodz. D

Przeznaczenie: Do ochronno-dekoracyjnego pokrywania powierzchni metalowych uprzednio zagruntowanych lub pokrytych drobnokrystaliczną powłoką fosforanową, albo do ich bezpośredniego malowania metodą natrysku elektrostatycznego lub pneumatycznego.

Charakterystyka ogólna: Powłoki charakteryzują się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża, dobrą twardością, odpornością na uderzenia i elastycznością. Są odporne na działanie czynników atmosferycznych, oleju silnikowego, etyliny, wody i promieniowania UV.

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	45
- zawartość części nielotnych, % obj.	43
- 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
- oporność właściwa w temp. 20 °C, Ωm	4x10 ⁴ ÷ 5x10 ⁵
- stała dielektryczna w temp. 20°C	7,5 ÷ 10,5
- temperatura zapłonu , °C min.	21
- okres gwarancji od daty produkcji, miesięcy	9

Stosowanie:

1. Podłoże : Podłoże stalowe zagruntowane farbą podkładową ftalowo-karbamidową lub stalowe oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN ISO 8501-1, 1996.

Powierzchnię podkładu - szczególnie jeśli malowanie przeprowadza się po okresie dłuższym niż 30 dni od gruntowania - należy w celu uzyskania jak najlepszej przyczepności międzywarstwowej delikatnie przeszlifować na mokro papierem ściernym, wysuszyć i starannie odpylić.

4. **Metody nakładania :** Natrysk elektrostatyczny lub pneumatyczny,
- **natrysk pneumatyczny**, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. 20 ± 2 °C: $20 \div 26$ s
6. **Przygotowanie emalii:** Przed przystąpieniem do malowania wyrób dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć rozcieńczalnikiem.
Rozcieńczalnik : do wyrobów ftalowo-karbamidowych do EN:
PKWiU: 24.30.22-73.00-XX-XXXX-XX
KTM: 1318-124-31010-1XX
Przy natrysku pneumatycznym można stosować rozcieńczalnik do wyrobów ftalowo-karbamidowych ogólnego stosowania PKWiU: 24.30.22-73.00-06-0001-XX
KTM: 1318-124-01010-0XX
Rozcieńczalnik do mycia aparatury : do wyrobów ftalowo-karbamidowych ogólnego stosowania: PKWiU: 24.30.22-73.00-06-0001-XX
KTM: 1318-124-01010-0XX

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

5. **Czas schnięcia** w temp. od 110 ± 5 °C:

7 stopień, max - 1 h

Przed włożeniem do pieca powłoki należy wstępnie podsuszyć przez 20 minut w temp. (20 ± 2) °C przy wilgotności względnej powietrza (55 ± 5) %. Łączna grubość powłoki (grunt + emalia lub 2 warstwy emalii) winna wynosić (50 ± 5) μm.

6. **Poprzednie wymalowania:** Podkłady ftalowo-karbamidowe 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.

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

dekoracyjnych można nanosić emalie bezpośrednio na powierzchnie stalowe odłuszczone i oczyszczone do stopnia Sa 2 wg PN-ISO-8501-1:1996.

2. Metody nakładania : Natrysk pneumatyczny lub elektrostatyczny.

- **natrysk pneumatyczny**, lepkość robocza, kubek Forda nr 4, temp. 20 ± 2 °C: $27 \div 30$ s

Uwaga! Zalecany sposób malowania: pierwszy natrysk $\frac{1}{2}$ krzyża, a po $5 \div 10$ minutach drugi natrysk $\frac{1}{2}$ krzyża. Bardzo ważną rolę przy tego typu emaliach odgrywa ciśnienie robocze, które winno wynosić $1,5 \div 3$ atm.

3. Przygotowanie emalii: Przed malowaniem wyrób dokładnie wymieszać w opakowaniu i w razie potrzeby rozcieńczyć rozcieńczalnikiem.

Rozcieńczalnik: 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 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

12. Czas schnięcia w temp. 120 ± 2 °C: stopień 7, najwyżej - 20 min.

Przed właściwym suszeniem w piecu powłoki należy wstępnie podsuszyć w temp. pokojowej (20 ± 2 °C) przez 30 minut.

Powłoki narażone na działanie mediów agresywnych (woda , benzyna, olej maszynowy, etc.) powinny być наносzone na zagruntowane podłożę i mieć łączną grubość co najmniej 50 µm.

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

13. Poprzednie wymalowania: Podkłady ftalowo-karbamidowe schnące w piecu, farby epoksydowe do gruntowania produkcji RAFIL SA.

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

Przechowywanie, transport: Wyrób przechowywać w szczelnie zamkniętym opakowaniu w temperaturze $(-20) \div 30$ °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.

