

Emastyr CP

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



1/4

01 sierpnia 2008

Emalia alkidowa modyfikowana żywicą alkidową styrenowaną.

GLÓWNE CECHY UŻYTKOWE:

- Dobra odporność na uderzenia,
- Szybkość schnięcia oraz krótkie odstępy czasu, wymagane pomiędzy poszczególnymi operacjami lakierniczymi powodują zwiększenie wydajności na lakierni,
- Nie zawiera pigmentów chromowych i ołowionych.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA:

Emalia EMASTYR CP przeznaczona jest do dekoracyjnego malowania powierzchni stalowych i żeliwnych. Posiada dobre własności aplikacyjne, mechaniczne oraz odpornościowe. Cechą charakterystyczną emalii jest szybkie schnięcie w temperaturze otoczenia. Uzyskane powłoki lakierowe są twarde, dobrze kryjące, półmatowe lub matowe.

Wyrób na płaszczyznach pionowych może być aplikowany do 180 µm na mokro bez powstania zacieków.

NIE ZALECANY:

Do użytkowania elementów zanurzeniowo w ziemi i wodzie, na bardzo agresywne środowisko korozyjne oraz na stare powłoki celulozowe, kauczukowe i winylowe.

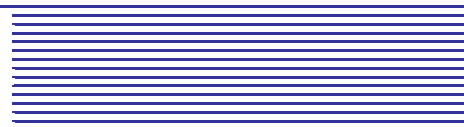
KOLOR: Wg RAL.

POŁYSK: połysk – min 70, półmatowe 30 ÷ 50.

PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE:

| | |
|--|-----------------------|
| Lepkość handlowa według kubka wypływowego z dnem stożkowym φ 4. | 60 ÷ 100 sekund |
| Gęstość | 1,3 g/cm ³ |
| Zawartość substancji nielotnych, objętościowo - co najmniej | 47% |
| Zalecana grubość powłoki na sucho. | 35 ÷ 40 µm |
| Zalecana ilość warstw. | 1 ÷ 2 |
| Twardość wg Persoza przy suszeniu w 60°C przez 1 h i 24 h aklimatyzacji. | 0,2 |
| Odporność na uderzenia, cm, spadku ciężarka, co najmniej. | 50 |
| Komora solna, zestaw: - stal fosforanowana + Emastyr CP mat lub płm., ekspozycja 300 h. | Bez ognisk korozji. |
| Komora solna, zestaw: - stal fosforanowana + podkład Styrogrunt + Emastyr CP, ekspozycja 500 h. | Bez ognisk korozji. |
| VOC maksymalnie | g/L |
| Temp. zapłonu bazy | °C |
| Powyższe wartości zostały uzyskane w temperaturze 20°C. Wilgotności 55%. | |
| Badawcze dane techniczne znajdują się w normie ZN-PCW- 1242:2003 | |

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ODPORNOŚCI CHEMICZNEJ:



Emastyr CP

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



2/4

01 sierpnia 2008

| Środowisko | Chłapanie i rozlanie | Opary |
|------------------|----------------------|--------------|
| Kwasów | Dobra | Dobra |
| Zasad | Dobra | Dobra |
| Rozpuszczalników | Dobra | Dobra |
| Roztworów soli | Bardzo dobra | Bardzo dobra |
| Wody | Bardzo dobra | Bardzo dobra |
| Olej napędowy | Bardzo dobra | Bardzo dobra |

ODPORNOŚĆ NA PODWYŻSZONĄ TEMPERATURĘ:

Oddziaływanie ciągłe 70°C

Oddziaływanie okresowe 90°C

W temperaturze powyżej 80°C możliwa jest zmiana połysku bez wpływu na inne właściwości powłoki.

KOMPATYBILNOŚĆ Z INNYMI POWŁOKAMI:

EMASTYR CP jako podłoże dobrze przygotowane i usieciowane nadaje się pod powłoki z takich wyrobów jak: emalie alkidowe, alkidowe modyfikowane, akrylowe, akrylowo - styrenowane, dwuskładnikowe grunty reaktywne, szpachłówki oraz podkłady epoksydowe, poliuretanowe, poliuretanowe 2K, akrylowe 2K. W przypadku nakładania innych wyrobów nawierzchniowych, należy najpierw skonsultować się z PPG Polifarb Cieszyn S.A.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

Nanosić na suche, czyste podłoże przygotowane i oczyszczone zagruntowane podkładem Styrogrunt CP lub inne alkidowe, alkidowe modyfikowane, epoksydowe, poliuretanowe 2K. Nanosić na suche, czyste podłoże malowane z usuniętym brudem, olejem, tłuszczem i innymi zabrudzeniami.

SPOSÓB UŻYCIA:

Emalię EMASTYR CP przeznaczony jest do nakładania pędzlem, natryskiem pneumatycznym, hydrodynamicznym, ewentualnie hydrodynamicznym ze wspomagającym płaszczem powietrznym „aircoat” oraz metodą zanurzeniową. Powłoka wysycha w temperaturze otoczenia.

Do rozcieńczania należy stosować rozcieńczalnik M – 8515.

Rozcieńczalnik należy dodawać po dokładnym wymieszanu odstanego wyrobu.

NAKLADANIE:

Pędzel, wałek

Lepkość 60 ÷ 80 s

Natrysk pneumatyczny

Lepkość przy natrysku 22 ÷ 25 s DIN 4/20°C

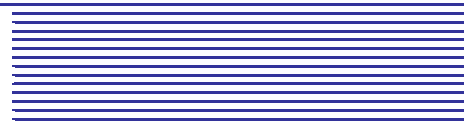
Dysza 1,4 ÷ 2 mm

Ciśnienie rozpylające min. 0,3 MPa (= około 3 bar)

Grubość powłoki na mokro około 40 ÷ 80 µm

Natrysk HVLP

Lepkość przy natrysku 24 ÷ 28 s DIN 4/20°C



Emastyr CP

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



3/4

01 sierpnia 2008

Dysza 1,4 ÷ 2 mm
Ciśnienie rozpylające ciśnienie ostateczne 0,07 Mpa (= około 0,7 bar)
Grubość powłoki na mokro około 40 ÷ 80 µm

Natrysk bezpowietrzny airless
Lepkość przy natrysku 50 ÷ 80 s DIN 4/20°C
Ciśnienie farby min. 140 bar
Dysza min. 0,013"
Grubość powłoki na mokro około 100 µm

Zanurzenie
Lepkość 40 ÷ 60 s DIN 4/20°C
Grubość powłoki na mokro około 60 µm
Prędkość wynurzenia, zależna od lepkości roboczej.

Powyższe parametry mogą być zmienione, w zależności o zastosowanego sprzętu do natrysku.

MALOWANIE NASTĘPNYCH POWŁOK:

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych powłok.
Grubość powłoki 40 µm, Wilgotność względna 65%.

| Temperatura podłoża | 5°C | 10°C | 15°C | 20°C | 25°C | 30°C | 35°C |
|-------------------------|-----|------|------|------|------|------|------|
| Mokro na mokro (max do) | | | | | | | |
| Mokro na sucho (min po) | | | | | | | |

OCZYSZCZANIE:

Sprzęt i narzędzia wykorzystane do natrysku należy oczyszczać przy pomocy następujących rozcieńczalników:
M – 8515.

WYDAJNOŚĆ:

Teoretyczna: Przy grubości powłoki na sucho 40 µm – 11,25 m²/litr
Przy grubości powłoki na sucho 80 µm – 5,60 m²/litr

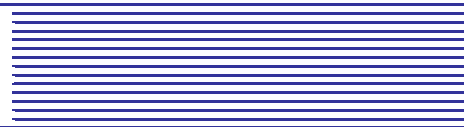
Praktyczna: zależy od wybranego koloru, kształtu malowanego przedmiotu, metody aplikacji i warunków podłoża.

TEMPERATURA I WILGOTNOŚĆ WZGLĘDNA:

Temperatura podłoża: min. 5°C, max 40°C.
Temperatura otoczenia: min. 10°C, max 35°C.
Temperatura wyrobu: min. 10°C, max 35°C.
Wilgotność względna: maks. 75%
Punkt rosy: min. +3°C

CZAS SCHNIĘCIA:

Zmierzony przy grubości powłoki na sucho równej 40 µm. Wilgotność względna 65%.



Emasty CP

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



4/4

01 sierpnia 2008

| Temperatura | 10°C | 15°C | 20°C | 25°C | 30°C | 35°C | 60°C |
|-------------------|------|------|-------|------|------|------|------|
| Pyłosuchość | | | 0,5 h | | | | |
| Suchość w dotyku | | | 2 h | | | | |
| Pełne utwardzenie | | | 16 h | | | | |

Utwardzona powłoka charakteryzuje się dobrą przyczepnością do podłoża dużą elastycznością dobrą twardością i odpornością na uderzenie. Podczas procesu malowania i utwardzania należy zapewnić odpowiednią wentylację.

PRZEMALOWYWANIE:

Powłoki można przemalowywać bez konieczności szlifowania pod warunkiem, że powłoka jest wolna od brudu, olejów, tłuszczu i zanieczyszczeń.

W przypadku nie spełnienia tych wymagań należy kontrolnie sprawdzić na przyczepność bez szlifowania. W przypadku dobrej przyczepności (I klasy) można malować bez szlifowania. Gdy przyczepność jest (II klasy) powłokę należy szlifować dla zwiększenia przyczepności oraz usunięcia wszelkiego brudu. Papier ścierny granulacji 180 ÷ 220.

BEZPIECZEŃSTWO:

Informacje dotyczące temperatury zapłonu oraz dane o wentylacji także progowa wartość graniczna i dolna granica wybuchowości są zawarte w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej. Surowce wchodzące w skład podkładu są palne. Podkład należy do I klasy niebezpieczeństwa pożarowego. Zawiera szkodliwe dla zdrowia substancje lotne, należy go stosować w pomieszczeniach o sprawnie działającej wentylacji dobrze przewietrzanych.

PRZECHOWYWANIE:

Wyrób należy przechowywać w odpowiednio zamkniętych, nie otwieranych oryginalnych pojemnikach, w temp. 10 ÷ 25°C, w dobrze wentylowanych pomieszczeniach, z dala od bezpośredniego nasłonecznienia.

OKRES PRZECHOWYWANIA:

Przy zachowaniu powyższych warunków składowania, minimalny okres przechowywania wyrobu wynosi 12 miesiące.

POZOSTAŁOŚCI PRODUKTU:

Pozostałości płynne należy zawsze utylizować jako odpady chemiczne. Dalsze informacje na temat granicznych wartości progowych znajdują się w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej.

Uwaga:

Informacje podane w tej karcie katalogowej zostały przygotowane w oparciu o obecny stan wiedzy i doświadczenia producenta, zgodne z najnowszymi osiągnięciami w dziedzinie wyrobów lakierowych, i były aktualne w dniu druku tej karty. Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w technologii wyrobu bez zawiadamiania o tym odbiorców. Dane podane w tej karcie nie mogą stanowić podstawy roszczeń wobec producenta z racji tego, że konkretne metody i warunki aplikacji wyrobu są poza kontrolą i oceną producenta.