

Pololak EC

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



1/4

01 sierpnia 2008

Emalia piecowa na bazie żywicy alkidowej sieciowana żywicą melaminową, schnąca w temperaturze 80 ÷ 130°C.

GŁÓWNE CECHY UŻYTKOWE:

- Tworzy zestawy powłoki nadającej się do zastosowań pod rozmaite podłoża przemysłowe,
- Szeroki zakres temperatury wypalania,
- Bardzo dobra rozlewność,
- Dobre własności mechaniczne,
- Dobra przyczepność.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA:

Emalia Pololak EC przeznaczona jest do dekoracyjnego malowania różnego rodzaju przedmiotów metalowych np.: mebli, maszyn, urządzeń itp. Może być nakładana na zagruntowane antykorozyjnymi gruntami (np.: Syntokor C; Syntokor EC, Korchron IND) podłoża metalowe. Dla specyficznych zastosowań wewnętrznych może być nakładana bezpośrednio na stal z warstwą fosforanów drobnokrystalicznych.

NIE ZALECANY:

POLOLAC EC nie jest zalecany do użytkowania zanurzeniowego w glebie i wodzie.

KOLOR: Karta kolorów RAL

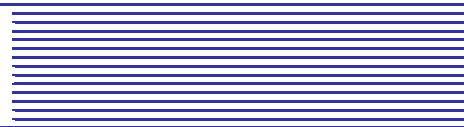
POŁYSK:

połysk min 80, półmatowe 30 ÷ 40, matowe 10 ÷ 20.

PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE:

Lepkość handlowa według kubka wypływowego z dnem stożkowym ϕ 4.	60 ÷ 80 s RAL 9005 S – 35 ÷ 45
Gęstość (w zależności od koloru)	0.9 ÷ 1.3 g/cm ³
Zawartość substancji nielotnych (objętościowo)	36 %
Zalecana grubość powłoki na sucho.	30 ÷ 45 μ m
Zalecana ilość warstw	1 ÷ 2
Twardość wg Persoza	0.3
VOC maksymalnie	g/L
Temp. zapłonu bazy	°C
Opór w temp. 20°C.	0.15 ÷ 3 M Ω Ransburg 1 – 3 x 10 ⁵ Ω m Sames
Odporność powłok na działanie etyliny, temp. 20+/-2°C, 2h	Dopuszcza lekkie zmatowienie
Odporność powłok na działanie wody w temp. 20 ± 2°C, czasie 72h	Dopuszcza lekkie zmatowienie
Powyższe wartości zostały uzyskane w temperaturze 20°C. Wilgotności 55%.	
Badawcze dane techniczne znajdują się w normie ZN-PCW- 1099:2003	

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ODPORNOŚCI CHEMICZNEJ:



Pololak EC

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
Olejów	Typ I	Dobra	Bardzo dobra
	Typ II	Bardzo dobra	Bardzo dobra

ODPORNOŚĆ NA PODWYŻSZONĄ TEMPERATURĘ:

Oddziaływanie ciągłe 90°C
 Oddziaływanie okresowe 140°C

KOMPATYBILNOŚĆ Z INNYMI POWŁOKAMI:

POLOLAC EC jako podłoże dobrze przygotowane i usieciowane nadaje się na powłoki z takich wyrobów jak: grunty reaktywne, szpachlówki oraz podkłady epoksydowe, poliuretanowe, dwuskładnikowe poliuretanowe 2K, akrylowe 2K, może być także przemaalowany, emalia alkidową, alkidową modyfikowaną, wodorozcieńczalną alkidową, wodorozcieńczalną akrylową. W przypadku nakładania innych wyrobów nawierzchniowych, należy najpierw skonsultować się z SigmaKalon.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:

Nanosić na suche, czyste podłoże metaliczne przygotowane i oczyszczone min. do St 3 wg PN-ISO 8501-1.
 Nanosić na suche, czyste podłoże malowane z usuniętym brudem, olejem, tłuszczem i innymi zabrudzeniami.

SPOSÓB UŻYCIA:

Emalia POLOLAC EC przeznaczony jest do nakładania natryskiem pneumatycznym, niskociśnieniowym HVLP, hydrodynamicznym, hydrodynamicznym ze wspomagającym płaszczem powietrznym „aircoat”, elektrostatycznie oraz zanurzeniowo.

Do rozcieńczania należy stosować rozcieńczalnik M8515 lub rozcieńczalnik do wyrobów ftalowych karbamidowych ogólnego stosowania. Dla systemu malowania na dyszach obrotowych dla lepszego rozcieńczenia zalecany jest rozcieńczalnik do wyrobów poliwinylowych i chlorokauczukowych.

Rozcieńczalnik należy dodawać po dokładnym wymieszaniu wyrobu w bardzo małych ilościach cały czas dokładnie mieszając.

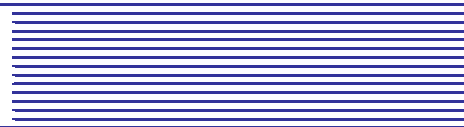
Opis metody aplikacji dla emalii POLOLAK EC z zawartością pigmentów aluminiowych np.: RAL 9006, 9007

Dla kolorów posiadających w swym składzie pastę aluminiową można stosować tylko natrysk pneumatyczny.

Lepkość mieszaniny roboczej do natrysku powinna wynosić 18 ÷ 20 sek.

Natrysk należy prowadzić w następujący sposób: 1 – przejście ½ krzyża; 2 i 3 przejście - pełny krzyż; 4 przejście – ½ krzyża tak, aby uzyskać łączną grubość powłoki na sucho w granicach 40 ÷ 50 um.

Kolejne natryski (przejścia) powtarzać w odstępach, co 2 ÷ 3 min.



Pololak EC

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



3/4

01 sierpnia 2008

NAKLADANIE:

Natrysk pneumatyczny i elektrostatyczny

Lepkość przy natrysku	20 ÷ 24 s DIN 4/20°C
Dysza	1,4 ÷ 1,7 mm
Ciśnienie rozpylające	min. 0,3 MPa (= około 3 bar)
Grubość powłoki na mokro	około 40 ÷ 45 µm

Pistoletem do natrysku HVLP

Lepkość przy natrysku	35 ÷ 45 s DIN 4/20°C
Dysza	1,4 ÷ 1,7 mm
Ciśnienie rozpylające	min. 0,2 MPa (= około 2 bar)
Grubość powłoki na mokro	około 30 ÷ 35 µm

Natrysk airless

Lepkość przy natrysku	70 ÷ 80 s DIN 4/20°C
Ciśnienie farby	min. 180 ÷ 200 bar
Dysza	min. 0,013" ÷ 0,015"
Grubość powłoki na mokro	około 40 ÷ 50 µm

Metoda zanurzeniowa

Lepkość	40 ÷ 100 s
---------	------------

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:

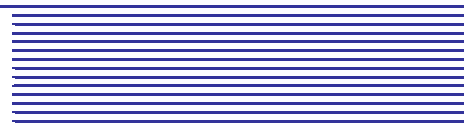
Sprzęt i narzędzia wykorzystane do natrysku należy oczyszczać przy pomocy następujących rozcieńczalników: M 8515.

WYDAJNOŚĆ:

Teoretyczna: Przy grubości powłoki na sucho 40 µm – 9 m²/litr.
Przy grubości powłoki na sucho 60 µm – 6 m²/litr.

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

TEMPERATURA I WILGOTNOŚĆ WZGLĘDNA:



Pololak EC

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



4/4

01 sierpnia 2008

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 30 µm. Wilgotność względna 65%.

Typ I

Temperatura	110°C	130°C
Pyłosuchość	---	---
Suchość w dotyku	---	---
Pełne utwardzenie	30 minut	20 minut

Typ II

Temperatura	80°C	130°C
Pyłosuchość	---	---
Suchość w dotyku	---	---
Pełne utwardzenie	60 minut	20 minut

PRZEMALOWYWANIE:

Powłokę, można przemalowywać po przeszlifowaniu. Dla zwiększenia przyczepności oraz usunięcia wszelkiego brudu szlifować papierem ściernym o 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.

PRZECHOWYWANIE:

Wyrób należy przechowywać w odpowiednio zamkniętych, nie otwieranych oryginalnych pojemnikach, w temperaturze 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 miesięcy.

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.