

**UIC -3 NG**

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



1/4

01 sierpnia 2008

**Farba ftalowa nawierzchniowa dla taboru kolejowego.****GŁÓWNE CECHY UŻYTKOWE:**

- Farba jest zawiesiną pigmentów i wypełniaczy w roztworze żywicy ftalowej i w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem sykatyw i środków pomocniczych,
- Tworzy zestawy powłoki nadającej się do zastosowań pod rozmaite podłoża przemysłowe,
- Szybkość schnięcia oraz krótkie odstępy czasu, wymagane pomiędzy poszczególnymi operacjami lakierniczymi powodują zwiększenie wydajności na lakierni,
- Dobra odporność na uderzenia,
- Przeznaczona jest do gruntowania powierzchni stalowych i żeliwnych,
- Pozwala na uzyskanie szerokiego zakresu zestawów powłok, które mogą być eksploatowane w różnych warunkach w tym również w klimacie miejsko-przemysłowym.

**ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA:**

Farba ftalowa do gruntowania UIC – 3 NG przeznaczona jest do gruntowania elementów stalowych, stalowych i żeliwnych nowego i naprawianego taboru kolejowego.

Po wyschnięciu w temp. otoczenia tworzy powłokę matową o gładkiej powierzchni bez zacieków, w kolorze czerwonym tlenkowym. Odznacza się doskonałym kryciem, dobrymi własnościami antykorozyjnymi, mechanicznymi i nie ulega zmianom pod wpływem 24 godzinnego działania wody.

**NIE ZALECANY:**

**KOLOR:** czerwonym tlenkowym,

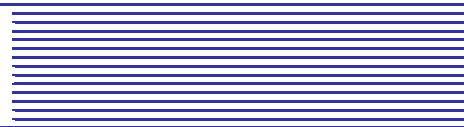
**POŁYSK:** matowy –20.

**PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE:**

Lepkość handlowa.	90 ÷ 140 s
Gęstość	1,7 g/cm <sup>3</sup>
Zawartość części lotnych (wagowo)	37 %
Odporność na uderzenia, cm, spadku ciężarka	40
Zalecana grubość powłoki na sucho.	30 ÷ 35 µm
Zalecana ilość warstw	1 ÷ 3
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-	

**WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ODPORNOŚCI CHEMICZNEJ:**

Środowisko	Chłapanie i rozlanie	Opary
Kwasów	Dostateczna	Dobra
Zasad	Dostateczna	Dobra



# UIC -3 NG

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



2/4

01 sierpnia 2008

Rozpuszczalników	Dostateczna	Dobra
Roztworów soli	Dobra	Dobra
Wody	Dobra	Dobra
Olej napędowy	Dobra	Dobra

## ODPORNOŚĆ NA PODWYŻSZONĄ TEMPERATURĘ:

Oddziaływanie ciągłe 70°C

Oddziaływanie okresowe 80°C

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

## KOMPATYBILNOŚĆ Z INNYMI POWŁOKAMI:

Farba UIC-3NG jako podłoże dobrze przygotowane i usieciowane nadaje się pod powłoki z takich wyrobów jak: emalie alkidowe, 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 metaliczne przygotowane i oczyszczone min. do St. 3wg PN ISO 8501-1, z usuniętym brudem, olejem, tłuszczem i innymi zabrudzeniami.

## SPOSÓB UŻYCIA:

Farba UIC-3 NG przeznaczony jest do nakładania pędzlem, natryskiem pneumatycznym, hydrodynamicznym, ewentualnie hydrodynamicznym ze wspomagającym płaszczem powietrznym „aircoat”. Do rozcieńczania należy stosować benzynę do lakierów C lub Rozcieńczalnik M 8515. Rozcieńczalnik należy dodawać po dokładnym wymieszaniu odstanego wyrobu.

## NAKLADANIE:

Pędzel, wałek

Lepkość

80 ÷ 100 s DIN 4/20°C

Natrysk pneumatyczny

Lepkość przy natrysku

20 ÷ 24 s DIN 4/20°C

Dysza

1,5 ÷ 1,8 mm

Ciśnienie rozpylające

min. 0,3 MPa (= około 3 bar)

Natrysk airless

Lepkość przy natrysku

45 ÷ 65 s DIN 4/20°C

Ciśnienie farby

min. 150 bar

Dysza

min. 0,013"

Natrysk airmix

Lepkość przy natrysku

50 ÷ 70 s DIN 4/20°C

# UIC -3 NG

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



3/4

Ciśnienie farby  
Dysza

min. 150 bar  
min. 0,013"

01 sierpnia 2008

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:  
Benzyna do lakierów C lub rozcieńczalnik M 8515.

## WYDAJNOŚĆ:

Teoretyczna: Przy grubości powłoki na sucho 40 µm – 9,25 m<sup>2</sup>/litr.

Przy grubości powłoki na sucho 100 µm – 3,7 m<sup>2</sup>/litr.

## 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 30 µm. Wilgotność względna 65%.

Temperatura	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C
Pyłosuchość			2 h			
Suchość w dotyku			5 h			
Pełne utwardzenie			24 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 UIC-3 NG można przemalowywać bez konieczności szlifowania pod warunkiem, że powłoka jest wolna od brudu, olejów, tłuszczu i zanieczyszczeń.

## UIC -3 NG

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



4/4

01 sierpnia 2008

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.

W okresie 6 miesięcy od daty produkcji, dopuszczalne jest w tym czasie zgęstnienie, które ustępuje po dodaniu najwyżej 3 % benzyny do lakierów.

### OKRES PRZECHOWYWANIA:

Przy zachowaniu powyższych warunków składowania, minimalny okres przechowywania wyrobu wynosi 6 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.