

## EMALIA WR

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



1/4

01 sierpnia 2008

**EMALIA FTALOWA MODYFIKOWANA WODOROZCIĘCZALNA SCHNACA W TEMPERATURZE 130 – 170<sup>0</sup> C.**

### GLÓWNE 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,
- Może być stosowano jako pokrycie jednowarstwowe,
- Duża odporność na zarysowania,

### ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA:

Emalia przeznaczona jest do malowania powierzchni stalowych fosforanowanych, stalowych ocynkowanych i aluminium np. elementy metalowe, obudowy, skraplacze do lodówek i inne.

### NIE ZALECANY:

Emalia WR 130-170 nie jest zalecany do użytkowania zanurzeniowego w glebie i wodzie.

**KOLOR:** Czarny

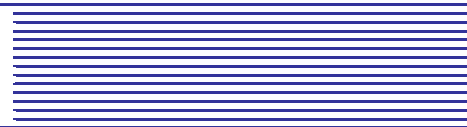
**POŁYSK:** Półmatowe 30 ÷ 70.

### PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE:

Lepkość handlowa według kubka wypływowego z dnem stożkowym $\phi$ 4.	70 ÷ 120 s
Gęstość.	1,4 g/cm <sup>3</sup>
Zawartość substancji nielotnych (objętościowo).	30 %
Zalecana grubość powłoki na sucho.	20 ÷ 35 $\mu$ m
Zalecana ilość warstw.	1 ÷ 2
Twardość wg Persoza.	0,25
VOC maksymalnie	(g/L)
Temp. zapłonu bazy	( <sup>0</sup> C)
Odporność na działanie wody, 20+/-2 <sup>0</sup> C ; 24 h	Bez pęcherzy
Powyższe wartości zostały uzyskane w temperaturze 20 <sup>0</sup> C. Wilgotności 55%.	
Badawcze dane techniczne znajdują się w normie ZN-PCW- 3558:1996.	

### WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ODPORNOŚCI CHEMICZNEJ:

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



### EMALIA WR

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



2/4

01 sierpnia 2008

#### ODPORNOŚĆ NA PODWYŻSZONĄ TEMPERATURĘ:

Oddziaływanie ciągłe	130°C
Oddziaływanie okresowe	170°C

#### KOMPATYBILNOŚĆ Z INNYMI POWŁOKAMI:

Emalia WR 130-170 jako podłoże i powłoka nawierzchniowa dobrze przygotowana i usieciowana jest kompatybilna z: szpachlówkami oraz podkładami alkidowymi, epoksydowymi, poliuretanowymi, dwuskładnikowymi poliuretanowymi 2K, akrylowymi 2K, może być także przemalowana, emalią alkidową, alkidową modyfikowaną, wodorozcieńczalną alkidową, wodorozcieńczalną akrylową. 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 2 ½ wg PN ISO 8501-1.

Nanosić na suche, czyste podłoże malowane z usuniętym brudem, olejem, tłuszczem i innymi zabrudzeniami.

#### SPOSÓB UŻYCIA:

Emalia dostosowana jest do malowania metodą zanurzeniową w wannach przemysłowych oraz aplikacji metodą pneumatyczną, hydrodynamiczną, hydrodynamiczną na gorąco.

Emalia WR 130-150 przeznaczony jest do nakładania natryskiem pneumatycznym, hydrodynamicznym, hydrodynamicznym z podgrzewaniem, oraz zanurzeniowo w wannach przemysłowych.

Do rozcieńczania należy stosować wodę demineralizowaną lub pitną.

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

#### Uwaga:

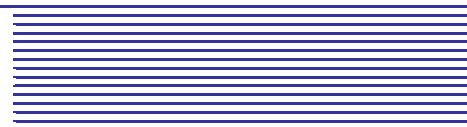
Maksymalna grubość nakładanej i suszonej powłoki jednorazowo nie może przekraczać 35 µm na sucho.

Podłoża stalowe lub żeliwne oczyścić do stopnia St 3 wg PN-ISO 8501-1.

- Podłoża ocynkowane i aluminiowe (bez śladów tlenków) – odtłuścić rozpuszczalnikiem (np. EKO-1) lub wodnym roztworem Cynkol W.
- Ocynk z nalotami tlenków przed odtuszczeniem należy przeszlifować bardzo drobnym papierem ściernym.
- Podłoża aluminiowe należy oczyścić przez szorowanie na mokro szczotką z twardego tworzywa nnp. Scotch-Britte stosując wodnym roztworem Cynkol W.

**Uwaga:** Przy malowaniu metoda zanurzeniową gdzie zazwyczaj stosowane są dodatkowe wanny z niewielką ilością wody w celu odzyskania emalii obciekającej z malowanych detali, konieczne jest stosowanie środków zapobiegających rozwojowi mikroorganizmów.

W tym celu zaleca się środek Recycling additive No 2 w ilości 2% na ilość wody w wannie na obcieki.



## EMALIA WR

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



3/4

01 sierpnia 2008

### NAKLADANIE:

Pistoletem do natrysku pneumatycznego

Lepkość przy natrysku 35 ÷ 50 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 20 ÷ 25 µm

Pistoletem do natrysku HVLP

Lepkość przy natrysku 35 ÷ 60 s DIN 4/20°C  
Dysza 1,4 ÷ 1,7 mm  
Ciśnienie rozpylające min. 0,2,5 MPa (= około 2,5 bar)  
Grubość powłoki na mokro około 30 ÷ 35 µm

Natrysk bezpowietrzny airless

Lepkość przy natrysku 40 ÷ 70 s DIN 4/20°C  
Ciśnienie farby min. 180 bar  
Dysza min. 0,011" ÷ 0,015"  
Grubość powłoki na mokro około 30 ÷ 35 µm

Natrysk hydrodynamiczny na gorąco

Lepkość przy natrysku 50 ÷ 80 s DIN 4/20°C  
Dysza 12 ÷ 15\* lub np. Graco typ 395 dysza FFR 412 \*  
Ciśnienie 7.5 ÷ 10MPa  
Temp. 55 ÷ 65°C  
Grubość powłoki na mokro około 30 ÷ 35 µm

Metoda zanurzeniowa

Lepkość 18 ÷ 22 s

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

### MALOWANIE NASTĘPNYCH POWŁOK:

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych powłok.

Grubość powłoki 30 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)							

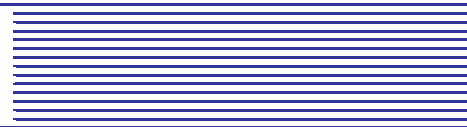
### OCZYSZCZANIE:

Sprzęt i narzędzia wykorzystane do natrysku należy oczyszczać przy pomocy następujących rozcieńczalników: Woda, Cynkol W.

### WYDAJNOŚĆ:

Teoretyczna: Przy grubości powłoki na sucho 25 µm – 12 m<sup>2</sup>/litr.

Przy grubości powłoki na sucho 35 µm – 8,6 m<sup>2</sup>/litr.



## EMALIA WR

WYRÓB DO STOSOWANIA PRZEMYSŁOWEGO



4/4

01 sierpnia 2008

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 25 µm. Wilgotność względna 65%.

Temperatura	130°C	160°C	160°C
Pyłosuchość	---		---
Suchość w dotyku	---		---
Pełne utwardzenie	15 minut	10 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 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.