

	KARTA INFORMACJI TECHNICZNEJ	Strona 1/2
	GRUNTOEMALIA FTALOWA MODYFIKOWANA	Data aktualizacji: 30.01.2012

- 1. Symbol PKWiU:** 24.30.12-28.18
- 2. Kolorystyka:** zgodny z kartą kolorów lub z wzorcem ustalonym z odbiorcą
- 3. Norma:** ZN-04-110/NOFAR
- 4. Charakterystyka:** **GRUNTOEMALIA FTALOWA MODYFIKOWANA** jest zawiesziną pigmentów i wypełniaczy w roztworze żywicy ftalowej modyfikowanej w rozpuszczalnikach organicznych z dodatkiem środków pomocniczych i sykatyw. Charakteryzuje się szybkim czasem schnięcia, najwyższym stopniem krycia oraz właściwościami antykorozyjnymi.
- 5. Przeznaczenie:** **GRUNTOEMALIA FTALOWA MODYFIKOWANA** przeznaczona jest czasowego zabezpieczenia przed korozją powierzchni stalowych, żeliwnych i metalowych. Może być stosowany jako podkład antykorozyjny pod inne farby ftalowe modyfikowane lub jako emalia do malowania powłok malarskich pokrytych farbą antykorozyjną.

6. Własności wyrobu:

⇒ czas wypływu (lepkość umowna) mierzona kubkiem Forda Ø 4 mm, [s]	90 ÷ 150
⇒ gęstość w 20 °C, najwyżej [g/cm ³]	1,5
⇒ czas schnięcia powłoki w temp. 20 ± 2°C, wilgotność względna powietrza 65 ± 5%, [h], najwyżej	
- stopień 1	1
- stopień 3	3
⇒ krycie jakościowe, [stopień]	I
⇒ roztarcie pigmentów, [µm], najwyżej	40
⇒ rozlewność, stopień, co najmniej	4
⇒ połysk powłoki, stopień	3-5
⇒ wygląd powłoki	bez pomarszczeń, zacieków i chropowatości
⇒ okres gwarancji od daty produkcji, [miesiące]	6

Limit zawartości LZO kat. A/i/FR: 500 g/l

Max: 500 g/l

7. Stosowanie:

- ⇒ podłoże: Powierzchnie metalowe przeznaczone do malowania powinny być oczyszczone mechanicznie z nalotów korozyjnych. Można to uzyskać w szczególności poprzez pneumatyczną obróbkę strumieniowo – ścierną na sucho, czyli poprzez tak zwane piaskowanie lub wykorzystując inne metody pozwalające na odpowiednie przygotowanie podłoża.

- ⇒ metody nakładania: **GRUNTOEMALIA FTALOWA MODYFIKOWANA** może być



	KARTA INFORMACJI TECHNICZNEJ	Strona 2/2
	GRUNTOEMALIA FTALOWA MODYFIKOWANA	Data aktualizacji: 30.01.2012

nakładana pędzlem, wałkiem, metodą natrysku pneumatycznego, bądź natryskiem hydrodynamicznym. Przy jednokrotnym malowaniu, bez rozcieńczania, uzyskuje się grubość warstwy na sucho około 40 - 50µm. Zaleca się nakładanie 2 warstw.

- 8. Przygotowanie farby :** Przed przystąpieniem do malowania farbą należy dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć.
- 9. Rozcieńczalnik :** do wyrobów chlorokauczkowych i poliwinylowych produkcji NOFAR
Rozcieńczalnik do mycia aparatury: jak wyżej
- 10. Warunki malowania :**
 — temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C,
 — temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C.
- 11. Zużycie farby:** Wydajność teoretyczna wynosi 8 – 10 m² z 1 litra farby przy grubości suchej powłoki 40 - 50µm.
- 12. Czas schnięcia :** w temp. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 65±5%
 stopień 1 - najwyżej 1 h
 stopień 3 - najwyżej 3 h
- 13. Czas do nakładania kolejnej warstwy :** w temp. 20 ± 2 °C, minimum po 3 h
- 14. Czas pełnego utwardzenia powłoki :** w temp. 20 ± 2 °C - 3 doby
- Czasy te mogą ulec zmianie wraz ze zmianą temperatury, wilgotności powietrza, warunków wentylacji, ilości warstw i grubości powłoki.
- 15. Warunki BHP i ppoż.:** ze względu na lotne i palne składniki zawarte w wyrobie, należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i ppoż. zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.
- 16. Przechowywanie:** Temperatura +5÷30°C, miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła.

Wyrób posiada atest higieniczny PZH

Informacje i zalecenia podane w karcie informacji technicznej są oparte na naszej wiedzy i doświadczeniu, należy je weryfikować w konkretnych zastosowaniach.

Producent : Zakład Produkcyjno – Usługowo - Handlowy " **NOFAR**"
 Mroczków 4, 26-120 Bliżyn
 Tel./fax 041 2541019
nofar@nofar.pl

