



**1. Symbol PKWiU:** Składnik I - gruntoemalia 24.30.12-90.00  
Składnik II – utwardzacz 24.30.12-70.00

**2. Kolorystyka:** wg uzgodnień z Klientem

**3. Norma:** PN-C-81935 klasa B

**4. Charakterystyka:** **Gruntoemalia poliuretanowa** jest wyrobem dwuskładnikowym, wysychającym na powietrzu, mogącym stanowić samodzielne zabezpieczenie podłoża, jak również być częścią systemu powłokowego.

**Składnik I - gruntoemalia** stanowi zawiesinę pigmentów i wypełniaczy w roztworze spoiw organicznych w węglowodorach aromatycznych i alifatycznych z dodatkiem środków pomocniczych.

**Składnik II – utwardzacz** jest roztworem alifatycznego poliizocyjanianu w rozpuszczalnikach organicznych.

W celu utworzenia powłoki lakierowej poliuretanowej składniki I i II miesza się w odpowiednich proporcjach objętościowych:

**Składnik I – 80% Składnik II – 20%** bezpośrednio przed malowaniem (patrz przygotowanie gruntoemalii).

Uzyskana w ten sposób gruntoemalia tworzy ochronną powłokę lakierową charakteryzującą się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża, twardością i wytrzymałością na działanie czynników mechanicznych, odpornością na działanie wody, mediów chemicznych oraz czynników atmosferycznych.

**5. Przeznaczenie:** Do malowania powierzchni stalowych, żeliwnych, metalowych narażonych na czynniki korozyjne, eksploatowanych w środowisku przemysłowym, miejskim, nadmorskim i agresywnym chemicznie. Zalecana szczególnie do zabezpieczania antykorozyjnego elementów i urządzeń eksploatowanych w przemyśle chemicznym, hutniczym, górnictwem, petrochemii oraz w budownictwie przemysłowym.

#### 6. Własności wyrobu:

|  | Składnik I                          | Składnik II | Mieszanka   |
|--|-------------------------------------|-------------|---|
| - Lepkość mierzona kubkiem Forda ( $\varnothing = 4$ mm), temp.20°C, [s]   | 100 ÷ 160                           | 20 ÷ 30     | 80 ÷ 130  |
| - Gęstość w $20 \pm 2^\circ\text{C}$ , nie więcej niż, [ $\text{g}/\text{cm}^3$ ]  | 1,40                                | 1,1         | 1,35  |
| - Zawartość substancji stałych, [% wag.]   | 65 ÷ 85<br>(w zależności od koloru) | 55 ÷ 70     | 55 ÷ 75   |
| - Temperatura zapłonu, nie mniej niż, [ $^\circ\text{C}$ ]   | 29                                  | 21          | 23  |
| - Czas schnięcia powłoki w temp $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i przy wilgotności względnej powietrza $65 \pm 5\%$ , [h], najwyżej<br>stopień 1<br>stopień 3 |                                     |             | 3<br>8  |
| - Kolor  |                                     |             | wg uzgodnionego wzorca  |
| - Wygląd powłoki   |                                     |             | Bez pomarszczeń i zacieków, barwa zgodna z wzorcem lub kartą barw. Dopuszcza się nieznaczne |





|   |    |   | odstępstwo odcienia barwy. |
|---|----|---|----------------------------|
| - Krycie jakościowe [stopień] dla barw jasnych  |    |   | I<br>II                    |
| - Przyczepność, [stopień], nie więcej niż   |    |   | 1                          |
| - Rozlewność, co najmniej, [stopień]  |    |   | 4                          |
| - Połysk powłoki oznaczany przy kącie pomiaru 60°, powyżej                                |    |   | 75                         |
| - Odporność powłoki na działanie 3 % NaCl (ułamek masowy) w temp. 20 ± 2 °C w ciągu 144 h |    |   | powłoka bez zmian          |
| - Odporność powłoki na działanie 25 % NaOH (ułamek masowy) w temp. 20 ± 2 °C w ciągu 72 h |    |   | powłoka bez zmian          |
| - Odporność powłoki na działanie oleju napędowego w temp. 20 ± 2 °C w ciągu 144 h         |    |   | powłoka bez zmian          |
| - Zalecana ilość warstw   |    |   | 1 ÷ 2                      |
| - Przydatność wyrobu do stosowania, max., [h], w zależności od temperatury otoczenia      |    |   | 3                          |
| - Trwałość, [miesiące]  | 12 | 6 |                            |

Limit zawartości LZO kat. A/j/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. Następnie z oczyszczonych powierzchni należy usunąć pył, kurz oraz zanieczyszczenia mechaniczne. Powierzchnie przygotowane do malowania powinny być odtłuszczone przy pomocy rozpuszczalników organicznych takich jak ksylen lub benzyna ekstrakcyjna. W przypadku renowacji starych powierzchni powłokę lakierową należy zmatowić np.: przez piaskowanie, usunąć odpryski i złuszczenia starej powłoki oraz usunąć inne zanieczyszczenia mogące ograniczyć przyczepność farby, po czym odpylić i odtłuścić. Przygotowanie powierzchni powinno umożliwić uzyskanie stopnia SA 2<sup>1/2</sup> określonego w normach PN-EN ISO 8504-1 oraz PN-EN ISO 8504-2.


≡ metody nakładania:

**Emalię poliuretanową** może być nakładana pędzlem, wałkiem, metodą natrysku pneumatycznego, bądź hydrodynamicznego.

Zalecane jest dwukrotne malowanie przygotowanej powierzchni. Przy jednokrotnym malowaniu, bez rozcieńczania, uzyskuje się grubość warstwy na sucho powyżej 60 µm.

- 8. Przygotowanie wyrobu:** Przed użyciem każdy składnik dokładnie wymieszać i połączyć ze sobą w proporcji: **4 części objętościowe składnika I i 1 część objętościową składnika II**. Następnie całość wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć do wymaganej lepkości. Zaleca się pozostawić mieszaninę na ok. 15 min. w celu wstępnego przereagowania, po czym przystąpić do malowania. Jednorazowo przygotować taką ilość, która może być zużyta w ciągu 3 godzin. Po tym okresie wyrób gęstnieje i nie nadaje się do stosowania.



|   |                                   |                                  |
|---|-----------------------------------|----------------------------------|
|  | KARTA INFORMACJI TECHNICZNEJ      | Strona<br>3/3                    |
|   | <b>Gruntoemalia poliuretanowa</b> | Data aktualizacji:<br>16.04.2014 |

- 9. Rozcieńczalnik :** Do wyrobów poliuretanowych produkcji NOFAR
- 10. Wydajność:** Rozcieńczalnik do mycia aparatury: jak wyżej  
Przy jednokrotnym malowaniu około 8 m<sup>2</sup> z 1 litra
- 11. Warunki malowania :**
- temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C,
  - wilgotność względna powietrza najwyżej 65 ± 5 %
  - temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C.
- 12. Czas schnięcia :** w temp. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 65±5%  
stopień 1 - najwyżej 3 h  
stopień 3 - najwyżej 8 h
- 13. Czas do nakładania kolejnej warstwy :** w temp. 20 ± 2 °C, co najmniej 24 h
- 14. Czas pełnego utwardzenia powłoki :** w temp. 20 ± 2 °C – 7 dni
- 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:** Miejsca osłonięte przed opadami atmosferycznymi, promieniami słonecznymi oraz położone z dala od źródeł ciepła w temperaturze +5÷30°C.  
**UWAGA:** Składnik II chronić przed dostępem wilgoci!

#### 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](mailto:nofar@nofar.pl)

