

	KARTA INFORMACJI TECHNICZNEJ	Strona 1/2
	NOWKOR ST STYRENOWANA FARBA ANTYKOROZYJNA	Data aktualizacji: 18.01.2012

- | | |
|----------------------------|--|
| 1. Symbol PKWiU: | 24.30.12-25.18 |
| 2. Kolorystyka: | wg uzgodnień z Klientem |
| 3. Norma: | ZN-03-100/NOFAR |
| 4. Przeznaczenie: | Do gruntowania powierzchni stalowych, żeliwnych, metalowych narażonych na czynniki korozyjne. Zalecana szczególnie dla przemysłu chemicznego, hutniczego, kolejowego. |
| 5. Charakterystyka: | Farba strenowana antykorozyjna NOWKOR ST stanowi zawiesinę pigmentów i wypełniaczy w roztworze modyfikowanej żywicy alkilowej z dodatkiem środków pomocniczych oraz rozcieńczalników organicznych. |

6. Własności wyrobu:

== czas wypływu (lepkość umowna) mierzona kubkiem Forda Ø 4 mm, [s]	60 ÷ 90
== gęstość w 20 °C, [g/cm³]	≤ 1,5
== czas schnięcia powłoki w temp. 23 ± 2°C, [h]	
- stopień 1	0,5
- stopień 3	2,0
== zawartość substancji lotnych, [%]	< 37
== rozrżenie pigmentów, [µm]	≥ 50
== krycie jakościowe, [stopień]	1
== przyczepność, [stopień]	2
== grubość warstwy mokrej [µm]	70
suchej [µm]	30
== zalecana ilość warstw	2
== okres gwarancji od daty produkcji, [miesiący]	12

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

Max: 500 g/l

- | | |
|---|--|
| <p>7. Stosowanie:</p> <p> == podłoże:</p>

<p> == metody nakładania:</p> | <p>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.</p>

<p>NOWKOR ST może być nakładany pędzlem, wałkiem, metodą natrysku pneumatycznego, bądź natryskiem hydrodynamicznym.</p> |
| <p>8. Przygotowanie farby :</p> | <p>Przed przystąpieniem do malowania farbą należy dokładnie wymieszać i w razie potrzeby rozcieńczyć.</p> |



	KARTA INFORMACJI TECHNICZNEJ	Strona 2/2
	NOWKOR ST STYRENOWANA FARBA ANTYKOROZYJNA	Data aktualizacji: 18.01.2012

9. Rozcieńczalnik : do wyrobów chlorokauczkowych i poliwinylowych ogólnego stosowania 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 9 – 12 m² z 1 litra farby przy grubości suchej powłoki 30 µm.

12. Czas schnięcia : w temp. 20 ± 2 °C i przy wilgotności względnej powietrza 55±5%
stopień 1 - najwyżej 0,5 h
stopień 3 - najwyżej 2 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 - 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
Wyrób nie zawiera Pb i Cr

Informacje i zalecenia podane w karcie informacji technicznej SA 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

