

RADOWIL E - TIX

12.8

Emalia poliwinylowa chemoodporna tiksotropowa

Symbol: PKWiU: 20.30.12.0-85-XXXX-XX; KTM: 1317-762-1XXXX-XXX

Kolorystyka: wg karty kolorów RAL, DB lub indywidualnych uzgodnień

Norma: PN-C-81609: 2002; rodzaj III

Przeznaczenie: Emalia RADOWIL E-TIX jest przeznaczona do ostatecznego malowania, uprzednio zagruntowanych farbą poliwinylową chemoodporną do gruntowania RADOWIL GR-TIX, powierzchni urządzeń i powierzchni stalowych, stalowych ocynkowanych i aluminiowych oraz tynku i betonu, eksploatowanych w atmosferze wiejskiej, miejskiej, przemysłowej lub nadmorskiej. Emalia RADOWIL E-TIX może być również stosowana do renowacji starych powłok malarskich: poliwinylowych, epoksydowych, poliuretanowych, akrylowych, chlorokauczukowych. Emalia RADOWIL E-TIX w zestawie z farbą RADOWIL GR-TIX stanowi doskonałe zabezpieczenie powierzchni stalowych wsporczych sieci elektroenergetycznych, eksploatowanych w środowiskach o kategorii korozyjności od C3 do C5I (zgodnie z PN-EN ISO 12944-2 i PN-EN ISO 9223), zapewniające trwałość powłok ochronnych powyżej 15 lat (H wg PN-EN ISO 12944-1).

Charakterystyka ogólna: Emalia RADOWIL E-TIX jest wyrobem grubopowłokowym. Tworzy szybko schnące, półpołyskliwe powłoki odporne na działanie czynników chemicznych (roztwory kwasów, zasad, soli, oleje mineralne). System powłokowy RADOWIL GR-TIX + RADOWIL E-TIX spełnia wymagania PSE w zakresie odporności antykorozyjnej: na obojętną mgłę solną, na UV z kondensacją pary wodnej, na zmienne temperatury od (-39) do 61 °C, na atmosferę wilgotnego SO₂, na wilgoć (kondensacja ciągła), na czynniki atmosferyczne (światło słoneczne, promieniowanie UV, „kwaśny deszcz”, woda, podwyższona temperatura 60 ±3°C i wilgotność względna powietrza) oraz w zakresie właściwości mechanicznych, tj.: przyczepności, tłoczności, uderności, elastyczności, twardości, ścieralności, odporności na zarysowania, co potwierdza efektywną ochronę powierzchni stalowych przed korozją w okresie powyżej 15 lat dla poszczególnych stref zagrożenia korozyjnego. Na rurociągach stalowych izolowanych system może być stosowany do temp. 120 °C.

Własności wyrobu:

- gęstość wyrobu, g/cm ³ , max.	1,4
- konsystencja	tiksotropowa
- zawartość części lotnych, % wag., max	36
- zawartość części nielotnych, % obj.	55
- grubość warstwy mokrej, μm	220
suchej, μm	120
- zużycie teoretyczne przy grubości 120μm ,w dm ³ /m ²	0,22
- zalecana ilość warstw	1
- temperatura zapłonu, °C co najmniej	26
- okres gwarancji od daty produkcji, miesiące	18



Stosowanie:

1. **Podłoże:** Podłoże przed malowaniem powinno być pozbawione tłuszczu, soli, kurzu i innych zanieczyszczeń oraz wysuszone. **Powierzchnie metalowe** zagruntowane farbą RADOWIL GR lub GR-TIX powinny być czyste i suche. **Renowacja:** podłoże przed malowaniem należy umyć i odtłuścić, usunąć luźne elementy starej powłoki malarskiej oraz ślady korozji; miejsca skorodowane oczyścić do stopnia St 2 lub St 3 wg PN-EN ISO 8501-1, odpylić, a następnie zagruntować farbą do gruntowania RADOWIL GR lub GR-TIX. Stare, dobrze przyczepne do podłoża powłoki należy zszorstkować (np. przez przeszlifowanie papierem ściernym lub omiecenie ścierniwnem), a następnie dokładnie odpylić. **Beton, tynk** czysty, suchy (max. 4% wilgoci), po minimum 28 dniach dojrzewania, pozbawiony mleczka i szlamu cementowego oraz dodatkowo zagruntowany cienką warstwą emalii rozcieńczonej dodatkiem rozcieńczalnika.

2. **Metoda nakładania:** Natrysk hydrodynamiczny, pędzel

Parametry natrysku hydrodynamicznego*:

średnica dyszy - 0,33 ÷ 0,53 mm (0,013 ÷ 0,021")

ciśnienie na dyszy - 150 ÷ 300 barów

**Parametry natrysku podano przykładowo. W indywidualnych przypadkach zastosowań należy dopasować lepkość wyrobu do posiadanego sprzętu i ustalić optymalne parametry natrysku.*

3. **Przygotowanie emalii:** Przed przystąpieniem do malowania emalię należy dokładnie wymieszać w opakowaniu.

Rozcieńczalnik: do wyrobów poliwinylowych PKWiU: 20.30.22.0-74-0001-XX
KTM: 1318-157-35010-0XX

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: jak wyżej

4. **Warunki malowania:**

- temperatura podłoża nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C, i o 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 80 %,
- dobra wentylacja,
- temperatura otoczenia nie niższa niż 5 °C i nie wyższa niż 35 °C.

4a. **Warunki malowania w warsztacie:**

- temperatura minimum 18° C w pomieszczeniu lakierni,
- wilgotność względna powietrza 55 ± 5 %,
- dobra wentylacja (ciepły nawiew).

5. **Czas schnięcia** w temp. 20 °C i wilgotności względnej powietrza 55 ± 5 %:

pyłosuchość (stopień 1) - 1 h

suchość dotykowa (stopień 3) - 3 h

Uwaga! Podane czasy mogą ulec zmianie wraz ze zmianą grubości powłoki, ilości warstw, temperatury suszenia, wilgotności względnej powietrza, warunków wentylacji.

6. **Poprzednie wymalowania:** farby do gruntowania: poliwinylowe RADOWIL GR, GR-TIX lub epoksydowe produkcji RAFIL SA.

Warunki BHP i P.Poż.: Ze względu na zawartość lotnych i palnych składników w wyrobie, należy przestrzegać zasad i przepisów zawartych w Karcie Charakterystyki wyrobu.

Przechowywanie, transport: Wyrób należy przechowywać zgodnie z PN-C-81400: 1989 w oryginalnych, szczelnie zamkniętych opakowaniach, w pomieszczeniach zadaszonych, z dala od źródeł ognia i iskrzenia, w pomieszczeniach zamkniętych intensywnie wietrzonych, w temperaturze do 25°C. Transport zgodnie z ww. normą w opakowaniach producenta,

w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.

Informacje dodatkowe: Emalia RADOWIL E-TIX posiada Atest Higieniczny PZH, Opinię Techniczną ITB nr NO-2/1008/A/03, Opinię Techniczną Instytutu Elektrotechniki we Wrocławiu nr 504-8866-26-ZM/MK-51/2000 oraz dopuszczenie PSE z 2011 r. (Specyfikacje

Techniczne nr PO-TE-4-P „Wykaz zestawów powłok malarskich dopuszczonych do zabezpieczeń antykorozyjnych powierzchni stalowych i stalowych ocynkowanych”).

Limit zawartości LZO dla tego produktu : (kat. A/i/FR); 500 g/l (2010). Produkt zawiera max. 500 g/l.

Uwaga! Zaleca się, by technologia malowania nowych powierzchni w warunkach warsztatowych obejmowała pełen zestaw lakierowy, tj. nałożenie zarówno warstwy gruntu jak i warstwy nawierzchniowej. Po transporcie, złożeniu i posadowieniu elementów w warunkach polowych należy dokonać poprawek i uzupełnień w powłokach w miejscu ich uszkodzeń, pamiętając o starannym pomalowaniu wszystkich połączeń śrubowych. Warunkowo dopuszcza się malowanie powłok nawierzchniowych w warunkach polowych po uprzednim złożeniu i posadowieniu elementów oraz naprawie uszkodzeń powłoki powstałych w trakcie składowania i transportu. Przy malowaniu warsztatowym należy zwrócić uwagę na ilość nakładanych warstw, ich grubość, odstęp czasu między nakładaniem kolejnych warstw oraz czas do pełnego wysuszenia powłoki przed oddaniem malowanego wyrobu do eksploatacji (włącznie ze składowaniem lub transportem elementów stalowych).

Zalecenia transportowe:**

1. Powłoki malarskie do transportu winny być należycie wysuszone - wymagany co najmniej 5° wyschnięcia zgodnie z PN-C-81519.
2. Elementy stalowe winny być przedzielone przekładkami ochronnymi z materiałów niemetalowych.

Zalecenia przy składowaniu:**

1. Elementy stalowe należy składować pod zadaszeniem, tak aby nie były one narażone na bezpośrednie działanie promieni słonecznych bądź opadów atmosferycznych.
2. Czas składowania ograniczyć do niezbędnego minimum.
3. Łączny czas składowania nie powinien przekraczać 1 roku.
4. Nie dopuszcza się składowania bezpośrednio na ziemi.
5. Elementy stalowe powinny być składowane na podkładach z drewna, stali lub betonu na wysokości co najmniej 30 cm nad ziemią, w sposób gwarantujący nieuszkodzenie powłok (przekładki ochronne z niehigroskopijnych materiałów) i uniemożliwiający gromadzenie się zanieczyszczeń lub wody (kondensacja wilgoci) oraz zapewniający swobodną cyrkulację powietrza nad wszystkimi powierzchniami.

** - na podstawie Specyfikacji Technicznych PO-TE-3-P „Wymagania Techniczne PSE-Operator S.A. dotyczące zabezpieczeń powierzchni stalowych i stalowych ocynkowanych”.

Podane powyżej informacje i zalecenia wynikają z badań laboratoryjnych i praktyki aplikacyjnej. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości lub nietypowych zastosowań należy skonsultować się z producentem lub przeprowadzić próbne wymalowanie we własnym zakresie. Poszczególne partie produkcyjne mogą różnić się nieznacznie odcieniem koloru oraz stopniem połysku. W celu uniknięcia różnic należy, powierzchnię stanowiącą odrębną całość architektoniczną, pomalować w jednym cyklu roboczym, wyrobem z tego samego polecenia produkcyjnego. W przypadku posiadania produktu z różnych partii produkcyjnych poleca się ich wymieszanie ze sobą. Niniejsza edycja karty technicznej unieważnia wszystkie wcześniejsze jej wydania. Producent zastrzega sobie prawo do zmian w treści karty technicznej bez uprzedniego informowania o tym fakcie odbiorców.