

*W poprzednich numerach "Młodego Technika" omówiliśmy rodzaje i sposoby użycia nowoczesnych materiałów malarskich przeznaczonych do malowania bądź odnawiania powierzchni tynków, tzn. ścian, sufitów, zewnętrznych elewacji itp. oraz materiałów do drewna - podłóg, boazerii i niektórych mebli. Dziś zajmiemy się farbami do metali, które chronią podłoże przed korozją a jednocześnie stanowią powłokę dekoracyjną malowanych przedmiotów.*

### **Farby podkładowe schnące w piecu**

Oczywiście najwygodniej suszyć malowane przedmioty na wolnym powietrzu, czasem zresztą nie ma innej możliwości - suszona powierzchnia jest tak duża, że do jej podgrzania trzeba by mieć przemysłowy piec lakierniczy. Ale niewielkie przedmioty metalowe, zwłaszcza narażone na zmienne warunki atmosferyczne, możemy pokrywać farbami podkładowymi wymagającymi podwyższonej temperatury i suszyć je w... zwykłym piekarniku kuchennym, ogrzewanym jednak wyłącznie elektrycznością (w piekarniku gazowym mamy do czynienia z otwartym płomieniem a schnące farby przeważnie zawsze wydzielają palne, czasem wręcz wybuchowe, opary). Oprócz tego dobrze jest gdy piekarnik wyposażono w termostat, umożliwiający precyzyjne utrzymanie zadanej temperatury. Użycie podkładu piecowego daje gwarancję pewnej i długotrwałej ochrony metalowego przedmiotu przed korozją.

**SYNTOKOR C** - podkład ftalowy karbomidowy schnący w temperaturze 110-130°C. Podkład ten jest produkowany w trzech kolorach: białym, czerwonym tlenkowym i szarym. Przeznaczony jest do zastosowań zewnętrznych jako tzw. międzywarstwa nakładana na podłoże zagruntowane typowym preparatem antykorozyjnym, np. HYDROMATEM I. Może być również stosowany do gruntowania powierzchni stalowych i żeliwnych zabezpieczonych warstwą drobnokrystalicznych fosforanów uzyskaną np. przy użyciu tzw. zestawu powłokowego do wymalowań wewnętrznych. Jako warstwę nawierzchniową można stosować emalie ftalowe karbomidowe, np. POLOLAK C, POLOLAL EC, CELUX, BUSMAL C lub AIRMAX P. Podkład najlepiej nanosić za pomocą pistoletu lakierniczego. Wydajność: 6-7 m<sup>2</sup> z 1 litra, przy zalecanej jednej warstwie.

**SYNTOKOR EC** - podkład ftalowy karbomidowy modyfikowany schnący w temperaturze 80-110°C, produkowany jest w kolorze białym i czarnym.

## PORA NA MALOWANIE



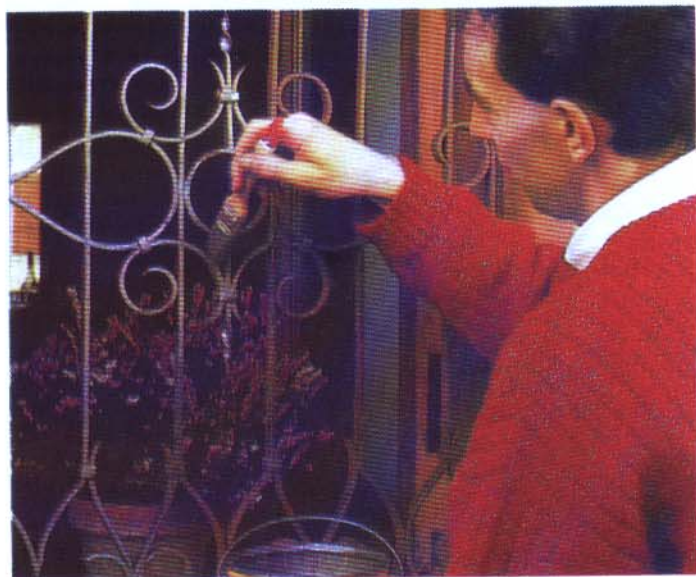
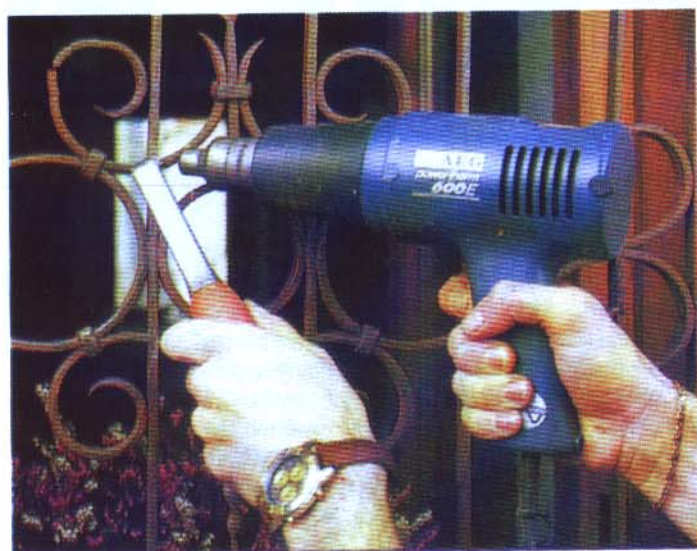
Przeznaczony jest do gruntowania i zabezpieczania antykorozyjnego powierzchni stalowych, żeliwnych, ocynkowanych i aluminiowych. Może być stosowany także jako międzywarstwa nakładana na podłoże zagruntowane antykorozyjnie, np. HYDROMATEM I. Uzyskana powłoka nie wymaga szlifowania pod warstwę nawierzchniową, którą mogą być emalie ftalowe karbomidowe, np. POLOLAK EC, CELUX, BUSMAL C, AIRMAX P. Podkład SYNTOKOR EC przeznaczony jest do nakładania na malowane powierzchnie natryskiem pneumatycznym i elektrostatycznym. Wydajność podkładu: 6-7 m<sup>2</sup> z 1 litra, przy zalecanej jednej warstwie.

### **Farby podkładowe i nawierzchniowe schnące na powietrzu**

**UNIKOR C** - podkład alkidowy czerwony tlenkowy odznaczają-

cy się bardzo dobrymi własnościami antykorozyjnymi i aplikacyjnymi. Przeznaczony jest do gruntowania powierzchni pod wyroby ftalowe, ftalowe modyfikowane (np. AUTORENOLAK F), nitrocelulozowe, poliwinylowe i chlorokauczukowe. UNIKOR C umożliwia uzyskanie szerokiego zakresu wielowarstwowych zestawów powłokowych, które mogą być eksploataowane w różnych warunkach, w tym również w warunkach przemysłowych. Jest w pełni przydatny do renowacji nadwozi samochodowych.

Największą zaletą podkładu UNIKOR C jest brak w jego składzie pigmentów chromianowych i ołowiwych. Przeznaczony jest do nanoszenia pędzlem, natryskiem pneumatycznym, hydrodynamicznym lub hydrodynamicznym ze wspomagającym płaszczem powietrznym, tzw. "aircoat". Pomalowana powierzchnia powinna być suszona w temperaturze



otoczenia, zaś do rozcieńczania można używać rozcieńczalnika do wyrobów karbomidowych ogólnego stosowania. Wydajność: 6-7 m<sup>2</sup> z 1 litra przy nanoszeniu jednowarstwowym.

**GRUNTOKOR C** - podkład alikidowy modyfikowany chlorokauczukiem, żółto-żłocisty, odznacza się krótkim czasem schnięcia (tzw. pyłosuchość osiąga po 40 minutach) i bardzo dobrymi własnościami antykorozyjnymi. Przeznaczony jest do gruntowania powierzchni stalowych i żeliwnych. Podkład stosowany bywa w zestawach z farbami i emaliami ftalowymi modyfikowanymi (np. AUTORENOLAK F, emalie chlorokauczukowe), wyrobami nitrocelulozowymi poliwinylowymi. GRUNTOKOR C opracowano specjalnie pod kątem antykorozyjnego zabezpieczania karoserii samochodowych, podczas wymalowań renowacyjnych, gdy nie ma możliwości zabezpieczenia blach nadwozia metodą zanurzeniową tak, jak to się robi w fabryce samochodów. Farbę nakłada się metodą natrysku pneumatycznego i suszy w temperaturze otoczenia. Do rozcieńczania stosujemy, jak poprzednio, rozcieńczalnik do wyrobów ftalowych karbomidowych ogólnego stosowania. Wydajność: 6-7 m<sup>2</sup> z 1 litra, przy malowaniu jednowarstwowym.

**CEKOR R** - farba ftalowo-silikonowa w kolorze czerwonym tlenkowym, przeznaczona do antykorozyjnego zabezpieczania stalowych elementów instalacyjnych, konstrukcji stalowych i żeliwnych, a także powierzchni rurociągów ciepłych o temperaturze czynnika roboczego do 150°C, bez konieczności gruntowania powierzchni. Na farbę CEKOR R nie musimy nakładać warstw nawierzchniowych, ale w razie potrzeby może ona być stosowana jako podkład antykorozyjny pod farby i emalie ftalowe, chlorokauczukowe i poliwinylowe. CEKOR R nanosi się na malowaną powierzchnię zwykłym pędzlem albo natryskiem pneumatycznym, suszy się ją zaś w temperaturze otoczenia. Do rozcieńczania stosuje się rozcieńczalniki karbomidowe ogólnego stosowania przeznaczone do wyrobów ftalowych.

**CEKORMIN** - farba ftalowo-sili-

konowa z tzw. efektem barierowym, czerwono tlenkowa, przeznaczona do malowania podłoża stalowego, zagruntowanego antykorozyjnymi podkładami ftalowymi, np. podkładem UNIKOR C. Nadaje się do malowania podłoża stalowego narażonego na działanie czynników mechanicznych, atmosferycznych i korozyjnych oraz instalacji stykającej się bezpośrednio z oparami kwaśnymi i pracującej w podwyższonej temperaturze nawet do 150°C.

Farba ta zawiera wypełniacz, który układając się w powłoce równoległe do podłoża tworzy barierę utrudniającą wnikanie w podłoże czynników agresywnych, takich jak woda, żrące gazy, kwasy itp. (jest to właśnie tzw. efekt barierowy). Nanoszenie farby możemy prowadzić pędzlem, natryskiem pneumatycznym itp. a suszyć pomalowane powierzchnie w temperaturze otoczenia lub w piecu, ogrzane do 150°C. Do rozcieńczania stosujemy, jak zwykle, rozcieńczalnik karbomidowy ogólnego stosowania do wyrobów ftalowych. Wydajność: 5-7m<sup>2</sup> z 1 litra przy jednokrotnym malowaniu.

### **Emalie schnące w podwyższonej temperaturze**

**POLOLAK C** - emalia ftalowa karbomidowa ogólnego stosowania schnąca w temperaturze 110-130°C. Emalie POLOLAK produkowane są w wielu kolorach, bowiem ich przeznaczenie to malowanie różnorodnych przedmiotów użytkowych znajdujących się zarówno wewnątrz pomieszczeń, jak i w warunkach oddziaływania czynników atmosferycznych. Powierzchnie metalowe powinny być uprzednio zagruntowane antykorozyjnie podkładem ftalowym lub ftalowym karbomidowym, np. SYNTOKOR C lub EC; emalie POLOLAK C dają w wymienionych zestawach powłoki o bardzo wysokich walorach dekoracyjnych i odpornościowych. Przystosowane są do nanoszenia metodą natrysku pneumatycznego. Wydajność: 7-8m<sup>2</sup> z 1 litra przy malowaniu jednokrotnym.

**POLOLAK EC** - emalia ftalowa



karbomidowa schnąca w temperaturze 80-110°C a więc niższej niż omawiany wcześniej POLOLAK C. Podobnie zastosowanie farby, kolorystyka produkcji oraz jej walory estetyczne i zabezpieczające są tu identyczne jak wyżej. Natomiast farbę POLOLAKEC oprócz nakładania metodą pneumatyczną można nakładać również elektrostatycznie. Wydajność: 7-8 m<sup>2</sup> z 1 litra przy malowaniu jednokrotnym.

**AIRMIX P** - emalia ftalowa karbomidowa modyfikowana, schnąca w temperaturze 80-110°C. Emalia przeznaczona jest do malowania powierzchni metalowych zagruntowanych np. HYDROMATEM I i podkładem np. SYNTOKOR EC, C lub MOTOKOR C. Emalia przeznaczona jest do nanoszenia nowoczesną metodą hydrodynamiczno-elektrostatycznego natrysku ze wspomagającym płaszczem powietrznym. Natrysk może być prowadzony na zimno lub na gorąco. Stosowanie takiej metody malarskiej umożliwia w sposób istotny poprawić warunki BHP i p.poż. w lakierniach oraz zmniejszyć emisję szkodliwych substancji do środowiska. Wydajność: 7-8 m<sup>2</sup> z 1 litra przy zalecanej jednej warstwie farby.

### Emalie schnące na powietrzu

**EMAFTALUX** - emalia alkidowa ogólnego stosowania, produkowana w pełnej palecie barw oraz w trzech odmianach: z połyskiem, półmatowe i matowa. Emalie EMAFTALUX są wyrobami szybko schnącymi w temperaturze otoczenia, lekko tiksotropowymi. Przeznaczone są do malowania przedmiotów:

- drewnianych i drewnopochodnych, surowych lub gruntowanych FTALONALEM P (np. stolarka budowlana),
- metalowych zagruntowanych antykorozyjnie, np. podkładem UNIKOR C (np. obudowy maszyn, stelaże),
- tynków (np. lamperie) zagruntowanych pokostem.

Emalie EMAFTALUX mogą być stosowane do wymalowań wewnętrznych, jak i zewnętrznych w warunkach średnich ob-



ciążen korozyjnych. Mogą być również nanoszone na stare powłoki ftalowe. Do rozcieńczania najlepiej stosować rozcieńczalnik Eko-1. FTALONAX można nakładać na malowane powierzchnie pędzlem, wałkiem lub natryskiem pneumatycznym. Wydajność: 7-8 m<sup>2</sup> z 1 litra przy jednokrotnym malowaniu.

**UNIWIL C** - uniwersalna gruntoemalia poliwinylowa o bardzo szerokim zakresie zastosowań. Polecana jest do nakładania bezpośrednio na powierzchnie stalowe, aluminiowe, ocynkowane ogniowo i galwanicznie bez ich wcześniejszego sezonowania. W celach dekoracyjnych może być stosowana do malowania drewna i elementów drewnopochodnych oraz betonu i twardego PCW. Emalia UNIWIL C może być nanoszona na stare powłoki alkidowe. Zalecana jest do nakładania w dwóch warstwach. Do rozcieńczania należy stosować rozcieńczalnik do wyrobów chloroekauczkowych i poliwinylowych. Wydajność: 8-10 m<sup>2</sup> z 1 litra gruntoemalii przy jednokrotnym malowaniu.

**EMALIA CHLOROKAUCZUKOWA** - emalia alkidowa modyfikowana chloroekauczukiem produkowana w szerokiej palecie barw. Przeznaczona jest do malowania zagruntowanych elementów stalowych, narażonych na działanie czynników at-

mosferycznych. Zalecana jest do pokrywania powierzchni urządzeń i konstrukcji eksploatowanych zarówno wewnątrz pomieszczeń, jak i na zewnątrz. Jako podkład pod emalie chloroekauczkowe stosuje się UNIKOR C, CEKOR R lub GRUNTOKOR. Nanosimy ją pędzlem lub natryskiem pneumatycznym i suszymy w temperaturze otoczenia. Wydajność: 6-8 m<sup>2</sup> z 1 litra przy malowaniu jednokrotnym.

**ZAMPAL C** - emalia ftalowo karbomidowa schnąca na powietrzu do malowania urządzeń automatyki przemysłowej. Stosowana do ochronnego i dekoracyjnego malowania zagruntowanych elementów stalowych eksploatowanych zarówno wewnątrz pomieszczeń jak i na zewnątrz. Daje powłoki o wysokich walorach dekoracyjnych. Jako warstwę podkładową poleca się grunty, podkłady ftalowe lub ftalowe karbomidowe, np. UNIKOR C, GRUNTOKOR C, SYNTOKOR EC lub MOTOKOR C. Zalecana metoda nakładania - natrysk pneumatyczny zaś suszenie odbywa się w temperaturze otoczenia lub podwyższonej do 80°C. Wydajność: 6-8 m<sup>2</sup> z 1 litra emalii przy malowaniu jednokrotnym.

*Jerzy Pietrzyk*

