

## PITTURA IW120 / METAL

<b>Opis</b>	Pittura IW 120 jest farbą puchnącą, białą, wodorozcieńczalną opracowaną i wyprodukowaną do ochrony konstrukcji metalowych, których odporność na płomienie powinna być zwiększona. W przypadku pożaru, i wystąpienia temperatury 200/250°C, farba zmienia się na powierzchni, na której została położona w pianę (puchnie) o bardzo zwartej strukturze, która znacząco zmniejsza przepływ ciepła w materiale, opóźnia wzrost temperatury i utratę właściwości nośnych.
<b>Przechowywanie</b>	Przechowywać w pojemnikach hermetycznie zamkniętych w miejscu suchym i dobrze przewietrzonym w temperaturze między +5°C e +30°C. Chronić przed mrozem!
<b>Dane</b>	
<b>Ciężar właściwy</b>	1400-1500g/L
<b>Gęstość wg Brookfilda S05</b>	4rpm: 28200-29200 mPa*s 20rpm: 10300-11300 mPa*s
<b>Rozcieńczanie</b>	Produkt gotowy do użycia, w razie konieczności rozcieńczyć wodą z sieci do 5%
<b>Schnięcie</b>	Następną warstwę nałożyć po 18-24 h Pełne 24h
<b>Metoda nanoszenia</b>	Pędzlem, wałkiem natryskowo (airless lub aircoat) Uwaga: Dane podane w tabeli odnoszą się do naniesienia 350 mikronów farby mokrej, w temperaturze 23°C i wilgotności względnej 65%. Grubość farby i odmiennie dane otoczenia (temperatura i wilgotność) mogą zmienić czas schnięcia.
<b>Kolor</b>	Biały
<b>Przygotowanie podłoża</b>	Piaskować powierzchnię elementów do pokrycia w stopniu SA 2½. Gdy obróbka piaskowaniem jest trudna do realizacji, można zastosować inne systemy, które zagwarantują stopień 2½. Metal: nanieść podkład antykorozyjny Epox 310 lub Crometal Giallo tak aby po wyschnięciu powstała warstwa grubości 50-70mikr. Metal ocynkowany: nałożyć Aridur lub Epox 320 tak aby stworzyć podłoże które zagwarantuje przyleganie farby przeciw ogniowej. Zaleca się sprawdzić karty techniczne odpowiednie do uprzednio cytowanych produktów. Przed nanoszeniem farby na elementy już malowane zawsze zaleca się sprawdzić czy farba jest dobrze związana z podłożem oraz czy stare powłoki farby nie wejdą w reakcję z powłoką przeciwogniową. Szczególną uwagę należy zwrócić w przypadku produktów epoksydowych, które zaleca się przetrzeć papierem ściernym o ziarnie 120/150 przed naniesieniem farby IW120. Zaleca się naniesienie farby puchnącej na elementy już pomalowane za pomocą farb chlorokauczukowych.
<b>Nanoszenie</b>	Można przeprowadzić za pomocą pędzla, wałka, lub natryskowo. <b>Natryskowo:</b> najlepszą metodą jest zastosowanie pompy airless lub aircoat bez filtrów z dyszą 30-31 pod ciśnieniem min. 45. Produkt jest gotowy do użytku i tylko w razie konieczności można rozcieńczyć wodą z sieci maksymalnie do 5%, mieszając dokładnie farbę mieszadłem. Można nałożyć grubą warstwę farby nanosząc kilkakrotnie w odstępach 3-5 minutowych jedna od drugiej. Należy pamiętać że kolejne warstwy farby można nanosić dopiero po pełnym wyschnięciu. <b>Pędzlem lub wałkiem:</b> stosować pędzel lub wałek o krótkim włosie w przypadku niewielkich powierzchni lub w pomieszczeniach, których niepożądane są opary lakiernicze.

**Siedziba:**

91-726 Łódź ul. Wojska Polskiego 165a  
Tel.: 0048 (0) 42-617-23-22  
Fax.: 0048 (0) 42-617-23-21  
e-mail: [info@ecorson.com](mailto:info@ecorson.com)

Godziny otwarcia: Poniedziałek - Piątek  
7.00 - 18.00  
Soboty 8.00 - 15.00

**Filia:**

90-604 726 Łódź ul. Zielona 34  
Tel.: 0048 (0) 42-632-24-01  
Fax.: 0048 (0) 42-634-36-13  
e-mail: [filia@ecorson.com](mailto:filia@ecorson.com)

Godziny otwarcia: Poniedziałek - Piątek  
9.00 - 18.00  
Soboty 9.00 - 14.00

## PITTURA IW120 / METAL

- Zużycie na warstwę** Następujące dane dotyczące grubości warstwy mokrej w temp. 23°C  
Pędzlem/wałkiem: 250-300g/m<sup>2</sup>  
Airless: 400-450 g/m<sup>2</sup>  
Wartości mogą ulec zmianie w zależności od typu pokrywanego profilu oraz od warunków otoczenia (temperatura, wilgotność).
- Temperatura nanoszenia** Nanosić farbę puchnącą IW120 w przedziale temperatur +5°C i +30°C. Nie nanosić w temperaturze poniżej +5°C, wilgotności większej od 80% lub w wypadku wystąpienia mgły lub deszczu. Zaleca się sprawdzić temperaturę podłoża ponieważ jeżeli będzie dużo niższa od temperatury otoczenia może powodować zjawisko kondensacji na powierzchni.  
W takim przypadku należy ogrzać pomieszczenie przed rozpoczęciem malowania.
- Schnięcie** Pełne schnięcie uzyskuje po 24godzinach w temperaturze 18-25°C i wilgotności 65%. Nie nanosić kolejnej warstwy przed upływem 18-24godzin.  
Należy pamiętać że grubsze warstwy nałożonej farby lub inne warunki otoczenia mogą zmienić podany czas schnięcia, ponieważ wydłuży się czas odparowania wody. Z tego powodu dobra wentylacja przyspieszy parowanie wody i dobre schnięcie.
- Kontrola grubości** Grubości mokrej warstwy: kontrolę można przeprowadzić za pomocą odpowiedniego przyrządu do badania grubości powłoki.  
Przyłożyć delikatnie przyrząd do pomalowanej powierzchni, szukając ostatniego zgrubienia farby i następnie wyczyścić i zanotować grubość zawartą w odpowiedniej podziałce.  
Grubość suchej warstwy: kontrola grubości suchej warstwy jest podstawą zagwarantowania podanych właściwości, dlatego nie należy nanosić następnym warstw wykończeniowych bez kontroli zyskania przewidzianej grubości warstwy suchej. Taką kontrola może być przeprowadzona na farbie zupełnie suchej, z pomocą magnetycznego lub elektromagnetycznego przyrządu (typu Elcometer 345) do mierzenia grubości, dokonując serii pomiarów na pomalowanym elemencie.
- Ochrona** Farba Pittura IW120 nie posiada podwyższonej odporności na wodę i na czynniki atmosferyczne. Dlatego zaleca się nałożenie warstwy wykończeniowo ochronnej typu K81, K81 Lucido lub Satinato, Ecoplast 1000.
- Konserwacja** Polega na okresowej kontroli pokrytej powierzchni i poszukiwaniu miejsc uszkodzonych.  
W przypadku zlokalizowania ubytków powstałych w pokryciu ochronnym (K81) można łatwo przeprowadzić naprawę lekko przecierając papierem ściernym miejsce uszkodzone i następnie nałożenie wykończenia ochronnego.  
Jeżeli zlokalizowane uszkodzenie dotyczy tylko farby puchnącej, a powierzchnia metalu nie została odkryta, należy przetrzeć papierem miejsce uszkodzone i następnie nanieść farbę IW120 do przewidzianej grubości i uzupełnić pokrycie ochronne jeżeli uprzednio występowało. Jeśli strefa uszkodzeń jest znacznie większa i dotyczy również podłoża metalowego powinno się usunąć całą warstwę żel związaną podłożem, następnie przygotować podłożę i ponownie przeprowadzić cały cykl nanoszenia (podkład, farba i jeśli przewidziana warstwa ochronna). Nie używać substancji agresywnych (kwasów, mydeł, amoniaku, pary itp.)
- Raport z testów** Elementy stalowe pokryte farbą puchnącą IW120 zostały poddane próbie odporności na płomień i otrzymano następujące rezultaty testu:
- |                            |                         |
|----------------------------|-------------------------|
| R60: belka stalowa IPE 400 | Raport nr 148554/2238RF |
| Spękania metalu różne S/V  | Opis nr 149127          |
| R120: belka stalowa HEM320 | Raport nr 125545/1926RF |

**Siedziba:**

91-726 Łódź ul. Wojska Polskiego 165a  
Tel.: 0048 (0) 42-617-23-22  
Fax.: 0048 (0) 42-617-23-21  
e-mail: [info@ecorson.com](mailto:info@ecorson.com)

Godziny otwarcia: Poniedziałek - Piątek  
7.00 - 18.00  
Soboty 8.00 - 15.00

**Filia:**

90-604 726 Łódź ul. Zielona 34  
Tel.: 0048 (0) 42-632-24-01  
Fax.: 0048 (0) 42-634-36-13  
e-mail: [filia@ecorson.com](mailto:filia@ecorson.com)

Godziny otwarcia: Poniedziałek - Piątek  
9.00 - 18.00  
Soboty 9.00 - 14.00