



Świadectwo badania / Test Certificate

Nr / No.: IS/ZT/B-151/E/92/12

Produkt / Product:

Farba (podkładowa - nie usuwana przed spawaniem) typu:
Paint (shop primer - not removed before welding) type: kod / code
RAWOMAL P

Producent i adres / Manufacturer and address: Radomska Fabryka Farb i Lakierów RAFIL S.A.
ul. Czarna 29
26-600 Radom

Poświadczają, że ww. farba jest przydatna do malowania konstrukcji stalowych podlegających następnie spawaniu, na podstawie badania wg PN-EN ISO 17652-2:2009 i PN-EN ISO 15614-1:2008/A2:2012. Wyniki tych badań zawiera sprawozdanie nr ZT/311/12.

Certified that the above mentioned paint is useful for painting of steel constructions to be welded afterwards, on the basis of the testing in accordance with PN-EN ISO 17652-2:2009 and PN-EN ISO 15614-1:2008/A2:2012. Results of these tests are presented in report no. ZT/311/12.

Zakres zastosowania / Range of application:

Materiały podstawowe / Parent materials:

stale Cr-Mo bezwanadowe z $C \leq 0,35\%$ grupy 5.1 wg ISO/TR 15608:2005(E)
Cr-Mo steels free of vanadium with $C \leq 0,35\%$ group 5.1 acc. to ISO/TR 15608:2005(E)

Przygotowanie powierzchni do malowania / Surface preparation for painting:

stopień przygotowania Sa 2 ½ wg PN-EN ISO 12944-4:2001
grade of preparing Sa 2 ½ acc. to PN-EN ISO 12944-4:2001

Grubość suchej powłoki farby / Dry coat of paint thickness: maks./max 0,030 mm

Proces spawania / Welding process: TIG (141) wg/ acc. to PN-EN ISO 4063:2011

Typ złącza i spoiny / Type of joint and weld: doczołowe, czołowa / *butt joint, butt weld*

Warunki stosowania / Conditions of using:

- Przygotowanie powierzchni i malowanie wg zaleceń producenta farby.
Surface preparation and painting in accordance with recommendations of paint manufacturer.
- Stosować technologie spawania złączy pokrytych ww. farbą zbadane i kwalifikowane przez Instytut Spawalnictwa.
Use the welding procedures of joint covered above mentioned paint, tested and qualified by Institute of Welding.

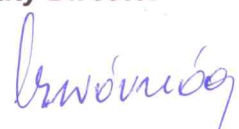
Termin ważności / Term of importance: 13.08.2015 r.

Miejscowość i data wystawienia / Location and date of issue: Gliwice, 13.08.2012 r.

Kierownik Zakładu
Technologii Spawalniczych
Welding Technologies
Department Manager


mgr inż. Tadeusz Kuzio

Z-ca Dyrektora
Deputy Director


dr inż. Bogusław Czwórny

