

TELKYD T 300

Email vrchní průmyslový syntetický

HosteMix

Složení	Disperze pigmentů a plniv v roztoku alkydových a alkyduretanových pryskyřic v organických rozpouštědlech s přísadou aditiv a sušidel.																														
Vlastnosti a použití	Email je určen pro zhotovení vrchních nátěrů v interiéru i exteriéru na dřevěné i kovové podklady. Email se vyznačuje výbornou odolností proti povětrnosti, rychlým zasycháním, dobrým rozlivem a dobrou a snadnou zpracovatelností. <ul style="list-style-type: none">♦ velmi dobrá odolnost povětrnosti♦ univerzální aplikovatelnost♦ velmi dobré zasychání♦ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde mohou přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami♦ možnost tónování v systému HOSTEMIX																														
Příklady použití	Exteriér i interiéru se středním korozním namáháním (prádelny, sklepy, průmyslové prostory, dílny), kovové a ocelové konstrukce a haly, drobné kovové díly, kovový nábytek, vrata, zárubně, ploty, boxpalety, kovové armatury, vozíky a průmyslové předměty																														
Odstíny	Dle vzorkovnice BAL i RAL a další podle individuálního požadavku odběratele																														
Fyzikální vlastnosti	<table border="1"><thead><tr><th></th><th></th><th>MAT</th><th>POLOLESK</th><th>LESK</th></tr></thead><tbody><tr><td>Konzistence</td><td>/ s /</td><td>110 - 130; Ø6mm</td><td>≥ 100; Ø6mm</td><td>100 - 220; Ø4mm</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek</td><td>/ %hmotn. /</td><td>> 72</td><td>> 58</td><td>>55</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek</td><td>/ % obj. /</td><td>47 - 50</td><td>41 - 45</td><td>46</td></tr><tr><td>Bod vzplanutí</td><td>/ °C /</td><td>25</td><td>25</td><td>25</td></tr><tr><td>Hustota</td><td>/ kg/m³ /</td><td>1500 - 1650</td><td>1230 - 1370</td><td>1000 - 1250</td></tr></tbody></table>			MAT	POLOLESK	LESK	Konzistence	/ s /	110 - 130; Ø6mm	≥ 100; Ø6mm	100 - 220; Ø4mm	Obsah netěkavých látek	/ %hmotn. /	> 72	> 58	>55	Obsah netěkavých látek	/ % obj. /	47 - 50	41 - 45	46	Bod vzplanutí	/ °C /	25	25	25	Hustota	/ kg/m ³ /	1500 - 1650	1230 - 1370	1000 - 1250
		MAT	POLOLESK	LESK																											
Konzistence	/ s /	110 - 130; Ø6mm	≥ 100; Ø6mm	100 - 220; Ø4mm																											
Obsah netěkavých látek	/ %hmotn. /	> 72	> 58	>55																											
Obsah netěkavých látek	/ % obj. /	47 - 50	41 - 45	46																											
Bod vzplanutí	/ °C /	25	25	25																											
Hustota	/ kg/m ³ /	1500 - 1650	1230 - 1370	1000 - 1250																											
Hodnoty pro stanovení emisních limitů	<table border="1"><thead><tr><th></th><th></th><th>MAT</th><th>POLOLESK</th><th>LESK</th></tr></thead><tbody><tr><td>VOC</td><td>/ kg/kg barvy /</td><td>0,30 - 0,34</td><td>0,30 - 0,35</td><td>0,35 - 0,43</td></tr><tr><td>TOC</td><td>/ kg/kg barvy /</td><td>0,24 - 0,28</td><td>0,26 - 0,32</td><td>0,32 - 0,39</td></tr></tbody></table> <p>Výrobek je určen pouze pro použití v zařízeních nebo k činnostem, které jsou regulované podle zákona č.201/2012Sb. o ochraně ovzduší, vyhlášky č.415/2012 Sb. o přípustném znečišťování a jejím zjišťování ve znění pozdějších předpisů.</p>			MAT	POLOLESK	LESK	VOC	/ kg/kg barvy /	0,30 - 0,34	0,30 - 0,35	0,35 - 0,43	TOC	/ kg/kg barvy /	0,24 - 0,28	0,26 - 0,32	0,32 - 0,39															
		MAT	POLOLESK	LESK																											
VOC	/ kg/kg barvy /	0,30 - 0,34	0,30 - 0,35	0,35 - 0,43																											
TOC	/ kg/kg barvy /	0,24 - 0,28	0,26 - 0,32	0,32 - 0,39																											
Vlastnosti zaschlého nátěru	<table border="1"><thead><tr><th></th><th></th><th>MAT</th><th>POLOLESK</th><th>LESK</th></tr></thead><tbody><tr><td>Krycí schopnost (odstíny jasně žluté a červené)</td><td>/ stupeň /</td><td>1 - 2 3</td><td>1 - 2 3</td><td>1 - 2 3</td></tr><tr><td>Lesk / úhel 60°</td><td></td><td>10 - 30</td><td>min. 50</td><td>min. 80</td></tr><tr><td>Tvrdoost kyvadlovým přístrojem, 24h</td><td>/ % /</td><td>min. 8</td><td>min. 8</td><td>min. 8</td></tr></tbody></table>			MAT	POLOLESK	LESK	Krycí schopnost (odstíny jasně žluté a červené)	/ stupeň /	1 - 2 3	1 - 2 3	1 - 2 3	Lesk / úhel 60°		10 - 30	min. 50	min. 80	Tvrdoost kyvadlovým přístrojem, 24h	/ % /	min. 8	min. 8	min. 8										
		MAT	POLOLESK	LESK																											
Krycí schopnost (odstíny jasně žluté a červené)	/ stupeň /	1 - 2 3	1 - 2 3	1 - 2 3																											
Lesk / úhel 60°		10 - 30	min. 50	min. 80																											
Tvrdoost kyvadlovým přístrojem, 24h	/ % /	min. 8	min. 8	min. 8																											
Vydatnost	<table border="1"><thead><tr><th></th><th>MAT</th><th>POLOLESK</th><th>LESK</th></tr></thead><tbody><tr><td>Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)</td><td>90 - 100</td><td>90 - 100</td><td>90</td></tr><tr><td>Suchá tloušťka filmu DFT (µm)</td><td>40</td><td>40</td><td>40</td></tr><tr><td>Teoretická vydatnost (m²/kg)</td><td>7,5 - 8,5</td><td>9 - 10</td><td>9,5 - 11,5</td></tr></tbody></table>		MAT	POLOLESK	LESK	Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	90 - 100	90 - 100	90	Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	40	40	40	Teoretická vydatnost (m ² /kg)	7,5 - 8,5	9 - 10	9,5 - 11,5														
	MAT	POLOLESK	LESK																												
Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	90 - 100	90 - 100	90																												
Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	40	40	40																												
Teoretická vydatnost (m ² /kg)	7,5 - 8,5	9 - 10	9,5 - 11,5																												
Zasychání 23° C	<table border="1"><thead><tr><th></th><th>MAT</th><th>POLOLESK</th><th>LESK</th></tr></thead><tbody><tr><td>Zaschlý proti prachu</td><td>45 min</td><td>45 min</td><td>45 min</td></tr><tr><td>Proschlý</td><td>16 h</td><td>24 h</td><td>24 h</td></tr><tr><td>Tloušťka suché vrstvy DFT</td><td>40 µm</td><td>40 µm</td><td>40 µm</td></tr></tbody></table>		MAT	POLOLESK	LESK	Zaschlý proti prachu	45 min	45 min	45 min	Proschlý	16 h	24 h	24 h	Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm	40 µm														
	MAT	POLOLESK	LESK																												
Zaschlý proti prachu	45 min	45 min	45 min																												
Proschlý	16 h	24 h	24 h																												
Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm	40 µm																												
Doporučený způsob aplikace	Bezvzduchovým stříkacím zařízením (bez ředění) Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 - 30s/ pohárek Ford Ø 4mm; 5 - 15% ředění) Štětce a válečkem (doporučená konzistence 60-80s / pohárek Ford Ø 4mm; 0 - 5% ředění) Aplikace štětce a válečkem se doporučuje pouze na malé plochy nebo opravné nátěry.																														
Ředění	TELSOL BR 5, TELSOL BR 6 nebo další doporučená ředidla BALT																														
Příprava podkladu	Pro korozní prostředí C2 a C3 musí být podklad před aplikací základního nátěru očištěn otryskáním na stupeň Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1 (sváry a hrany musí být upraveny dle ČSN EN ISO 8501-3). Pozinkované a hliníkové povrchy musí být před aplikací základního nátěru upraveny dle ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.1. a 12.2.																														

TELKYD T 300

Email vrchní průmyslový syntetický

HosteMix

Podmínky aplikace	<p>Pro korozní prostředí C1 musí být podklad před aplikací základního nátěru čistý, suchý, zbavený mastnot a zbytků rzi, mechanicky očištěn na stupeň St 2 – St 3.</p> <p>Dříve natřené povrchy je nutné očistit, odmastit a zbavit starých nepřilnavých nátěrů a v případě potřeby opatřit vhodnou základní nátěrovou hmotou. Pro zajištění kompatibility nového nátěru se starým je doporučeno kontaktovat výrobce nebo provést zkušební referenční nátěr na ploše 1m².</p> <p>Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, podle potřeby doředit a přefiltrovat.</p> <p>Minimální teplota vzduchu pro nanášení je +5 °C, teplota natíraného podkladu musí být 3 °C nad rosným bodem, přičemž teplota a relativní vlhkost vzduchu musí být měřeny v blízkosti natíraného podkladu. Teplota podkladu nesmí být vyšší než +40 °C. Relativní vlhkost vzduchu nesmí být vyšší než 75 %. Nižší teplota a vyšší relativní vlhkost při nanášení a zasychání a příliš silná vrstva filmu výrazně zpomalují zasychání a protvrdnání nátěrového filmu. Nedokonale suchý povrch pak může způsobit problémy s přilnavostí nátěrové hmoty k podkladu nebo s přilnavostí mezi jednotlivými vrstvami. Navíc může negativně ovlivnit celkový vzhled nátěrového filmu.</p>																				
Typický nátěrový systém	<ol style="list-style-type: none">1-2 x barva TELKYD P 100 tak, aby výsledná tloušťka suchého nátěrového filmu byla nejméně 40 - 80 μm. Optimální tloušťka jedné vrstvy je 40 μm, zasychání jedné vrstvy 24 hodiny. Zasychání na kovových předmětech se může urychlit přisoušením do teploty 80 °C;2. přebroušení tmelených míst brusným papírem č. 280 za mokra;3. 1-2 x email TELKYD T 300, optimální tloušťka jedné vrstvy 35 – 40 μm, jednotlivé vrstvy lze přestříkat systémem „mokry do mokrého“. Pokud bude další vrstva emailu aplikována do již zaschlé, ale nedokonale vytvrzené první vrstvy emailu, může dojít k „zvedání“ nátěru během zasychání. Interval pro přestřík (přetěr) bez tohoto nebezpečí nelze přesně určit, neboť je odvislý od tloušťky nátěru, způsobu aplikace, způsobu ředění a lokálních klimatických podmínek.																				
Optimální tloušťka systému	<p>Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných pásech, aby bylo dosaženo výsledné rovnoměrné vrstvy. Nejprve se však ošetří problematická místa (roh, hrany, sváry, povrchové vady).</p> <p>Prostředí C1/C2: 40 μm DFT základní nátěr + 40 μm DFT vrchní email (životnost do 5 let); 80 μm DFT základní nátěr + 40 μm DFT vrchní email (životnost do 10 let) Prostředí C3: 80 μm DFT základní nátěr + 40 μm DFT vrchní email (životnost do 5 let); 80 μm DFT základní nátěr + 80 μm DFT vrchní email (životnost do 10 let)</p>																				
Aplikační data	<p>Údaje pro konvenční pneumtické stříkání Stříkací pistole např. EST 311, EST 314 nebo EST 115 Tryska dle požadovaného výkonu 14-20; Tlak vzduchu 2,5 – 3 atm.</p> <p>Údaje pro vysokotlaké stříkání airless, např. VYZA VARIO 56-45 (EST)</p> <table border="1"><thead><tr><th></th><th>MAT</th><th>POLOLESK</th><th>LESK</th></tr></thead><tbody><tr><td>Tryska / inch (mm) /</td><td>0,011 (0,28) 0,013 (0,33)</td><td>0,011 (0,28) 0,013 (0,33)</td><td>0,009 (0,23) 0,011 (0,28)</td></tr><tr><td>Tlak na trysce / MPa /</td><td>19 - 22</td><td>22 - 28</td><td>17 - 22</td></tr><tr><td>Úhel stříkání</td><td>20 - 60</td><td>20 - 60</td><td>20 - 60</td></tr><tr><td>Filtr</td><td>Ž / Č</td><td>Ž / Č</td><td>Ž / Č</td></tr></tbody></table> <p>Nedoporučuje se používat volně stavitelnou trysku.</p>		MAT	POLOLESK	LESK	Tryska / inch (mm) /	0,011 (0,28) 0,013 (0,33)	0,011 (0,28) 0,013 (0,33)	0,009 (0,23) 0,011 (0,28)	Tlak na trysce / MPa /	19 - 22	22 - 28	17 - 22	Úhel stříkání	20 - 60	20 - 60	20 - 60	Filtr	Ž / Č	Ž / Č	Ž / Č
	MAT	POLOLESK	LESK																		
Tryska / inch (mm) /	0,011 (0,28) 0,013 (0,33)	0,011 (0,28) 0,013 (0,33)	0,009 (0,23) 0,011 (0,28)																		
Tlak na trysce / MPa /	19 - 22	22 - 28	17 - 22																		
Úhel stříkání	20 - 60	20 - 60	20 - 60																		
Filtr	Ž / Č	Ž / Č	Ž / Č																		
Skladovatelnost	<p>Výrobek si uchovává užité vlastnosti 5 let od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě +5 až +25 °C.</p>																				
Balení	<p>LESK: 2,5kg; 9,5kg; 20kg (natónovaný výrobek) POLOLESK, MAT: 10kg; 20kg (natónovaný výrobek)</p>																				
Likvidace obalů a odpadů	<p>Použitý, řádně vyprázdňovaný obal odevzdejte na sběrné místo obalových odpadů. Obaly se zbytky výrobku odkládejte na místě určeném obcí k odkládání nebezpečných odpadů nebo předejte osobě oprávněné k nakládání s nebezpečnými odpady. Dále viz bezpečnostní list výrobku.</p>																				
Bezpečnost a ochrana zdraví	<p>Výrobek obsahuje xylene (směs); uhlovodíky, C9, aromatické; 2-methoxy-1-methylethyl acetát a Zn₃(PO₄)₂. Obsahuje butanonoxim a kobaltnaté soli rozvětvených mastných kyselin C6-19.</p> <p>Klasifikace přípravku: H226, H312+H332, H315, H319, H335, H373, H411, EUH208.</p>																				

TELKYD T 300

Email vrchní průmyslový syntetický

HosteMix



Označení výstražným symbolem:

Signální slovo: VAROVÁNÍ. Dále viz bezpečnostní list.

Tyto údaje jsou údaji orientačními a jejich přesnost je ovlivněna vlastnostmi různých materiálů a nepředpokládanými vlivy při zpracování. Zpracovatel – aplikátor nese odpovědnost za správné použití výrobku podle návodu k použití a za správnou aplikaci nátěrového systému, tj. musí vždy zhodnotit všechny podmínky aplikace a zpracování, které by mohly ovlivnit konečnou kvalitu povrchové úpravy. Proto doporučujeme zpracovateli provést vždy zkoušku na konkrétní pracovní podmínky a druh aplikovaného povrchu. Výše uvedené údaje jsou údaji, které ovlivňují konkrétní pracovní podmínky, a proto nezakládají právní nárok. Informace nad rámec tohoto katalogového listu je třeba konzultovat s výrobcem. Výrobce si vyhrazuje právo na změnu v katalogových listech bez předchozího upozornění.