

TELPOX P 110

Barva základní průmyslová epoxidová dvousložková antikorozi s obsahem zinku

Složení	Disperze zinkového prachu v roztoku středně molekulární epoxidové pryskyřice s přísadkami aditiv.																				
Vlastnosti a použití	<p>Barva je určena jako základní nátěr nátěrových systémů (epoxidových nebo polyuretanových) ocelových podkladů, na které jsou kladeny vysoké požadavky z hlediska antikorozi ochrany. Po zaschnutí vytváří barva TELPOX P 110 antikorozi nátěr, schopný katodicky chránit natřenou ocel. Před použitím se barva rozmíchá, smísí s tužidlem v předepsaném poměru, důkladně promíchá a doředí podle potřeby. Teplota při zasychání nesmí poklesnout pod +10 °C.</p> <ul style="list-style-type: none">♦ vynikající přilnavost na ocelové povrchy♦ katodická ochrana oceli♦ vhodné pro prostředí s vysokým korozním namáháním♦ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde mohou přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami																				
Příklady použití	Exteriér i interiéru se středním a vysokým korozním namáháním (výrobní haly, prádelny, chemické závody), možnost použití zejména na ocelové tryskané konstrukce, mosty, stožáry, haly, kovové armatury																				
Odstíny	0110 – šedý																				
Fyzikální vlastnosti	<table border="1"><tr><td>Konzistence</td><td>neměřitelná, středně viskózní kapalina</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek</td><td>cca 90% hmotn.</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek</td><td>60 % objem. / natužená směs /</td></tr><tr><td>Bod vzplanutí</td><td>24 °C</td></tr><tr><td>Hustota natužené směsi</td><td>3200 kg/m³</td></tr></table>	Konzistence	neměřitelná, středně viskózní kapalina	Obsah netěkavých látek	cca 90% hmotn.	Obsah netěkavých látek	60 % objem. / natužená směs /	Bod vzplanutí	24 °C	Hustota natužené směsi	3200 kg/m ³										
Konzistence	neměřitelná, středně viskózní kapalina																				
Obsah netěkavých látek	cca 90% hmotn.																				
Obsah netěkavých látek	60 % objem. / natužená směs /																				
Bod vzplanutí	24 °C																				
Hustota natužené směsi	3200 kg/m ³																				
Hodnoty pro stanovení emisních limitů	<table border="1"><tr><td>VOC: 0,10 kg/kg natužené směsi</td><td>TOC: 0,08 kg/kg natužené směsi</td></tr></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>	VOC: 0,10 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,08 kg/kg natužené směsi																		
VOC: 0,10 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,08 kg/kg natužené směsi																				
Vlastnosti zaschlého nátěru	<table border="1"><tr><td>Krycí schopnost</td><td>stupeň 1</td></tr><tr><td>Lesk / úhel 60°</td><td><8</td></tr><tr><td>Přilnavost mřížkovým řezem</td><td>stupeň 0 - 1</td></tr><tr><td>Tvrdość kyvadlovým přístrojem za 24h</td><td>min. 25%</td></tr></table>	Krycí schopnost	stupeň 1	Lesk / úhel 60°	<8	Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0 - 1	Tvrdość kyvadlovým přístrojem za 24h	min. 25%												
Krycí schopnost	stupeň 1																				
Lesk / úhel 60°	<8																				
Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0 - 1																				
Tvrdość kyvadlovým přístrojem za 24h	min. 25%																				
Vydatnost	<table border="1"><tr><td>Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)</td><td>70</td><td>135</td><td>200</td></tr><tr><td>Suchá tloušťka filmu DFT (µm)</td><td>40</td><td>80</td><td>120</td></tr><tr><td>Teoretická vydatnost (m²/kg)</td><td>4,7</td><td>2,4</td><td>1,6</td></tr></table>	Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	70	135	200	Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	40	80	120	Teoretická vydatnost (m ² /kg)	4,7	2,4	1,6								
Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	70	135	200																		
Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	40	80	120																		
Teoretická vydatnost (m ² /kg)	4,7	2,4	1,6																		
Zasychání	<table border="1"><tr><td>Teplota podkladu</td><td>10 °C</td><td>15 °C</td><td>23 °C</td><td>23 °C</td></tr><tr><td>Zaschlý proti prachu</td><td>2h</td><td>1h</td><td>20 min.</td><td>30 min.</td></tr><tr><td>Proschlý</td><td>5h</td><td>3 h</td><td>1,5 h</td><td>2 h</td></tr><tr><td>Tloušťka suché vrstvy DFT</td><td>30 µm</td><td>30 µm</td><td>30 µm</td><td>60 µm</td></tr></table>	Teplota podkladu	10 °C	15 °C	23 °C	23 °C	Zaschlý proti prachu	2h	1h	20 min.	30 min.	Proschlý	5h	3 h	1,5 h	2 h	Tloušťka suché vrstvy DFT	30 µm	30 µm	30 µm	60 µm
Teplota podkladu	10 °C	15 °C	23 °C	23 °C																	
Zaschlý proti prachu	2h	1h	20 min.	30 min.																	
Proschlý	5h	3 h	1,5 h	2 h																	
Tloušťka suché vrstvy DFT	30 µm	30 µm	30 µm	60 µm																	
Doporučený způsob aplikace	Bezvzduchovým stříkacím zařízením (0-5% ředění) Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30s/ pohárek Ford Ø 4mm; 5 – 15% ředění) Aplikace štětcem (bez ředění) se doporučuje pouze na malé plochy nebo opravné nátěry.																				
Ředění	Ředidlo: TELSOL POX nebo další doporučená ředidla BALT.																				
Tužení	Tužidlo: TELHARD POX Poměr tužení: 100 hmotn. dílů TELPOX P 110 : 5 hmotn. dílů TELHARD POX Natuženou směs je nutné zpracovat do 8 h.																				
Příprava podkladu	Pro korozní prostředí C3 a C4 musí být povrch oceli 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). Interval mezi otryskáním a nátěrem má být co nejkratší, max. 4h v exteriéru, 8h při dílenském provedení. Pokud byly na dřívě otryskaný podklad provedeny tzv. dílenské nátěry, musí být před nátěrem opět odstraněny otryskáním. Stejně tak musí být postupováno při vzniku „bleskové																				

TELPOX P 110

Barva základní průmyslová epoxidová dvousložková antikorozi s obsahem zinku

Podmínky aplikace	<p>korozí, pro její odstranění se musí tryskání opakovat.</p> <p>Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, natužit, podle potřeby doředit a přefiltrovat. Minimální teplota vzduchu pro nanášení je +10 °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 nanášeného filmu výrazně zpomalují zasychání a protvrdání 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">1x barva antikorozi zinková TELPOX P 110. Zasychání 24h (20 °C), optimální tloušťka vrstvy nátěru je asi 60 - 80 μm.2. 1x barva epoxidová dvousložková podkladová s obsahem železité slídy TELPOX PM 150. Zasychání 24h (20 °C), doporučená tloušťka vrstvy 60 – 80 μm.3. 1x email polyuretanový dvousložkový TELPUR T 330 HS. Tloušťky jedné vrstvy suchého nátěru 60 μm. <p>Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných pásech, aby bylo dosaženo výsledné rovnoměrné vrstvy. Nejprve se však ošetří problematická a špatně přístupná místa (roh, hrany, sváry, otvory, povrchové vady). Tyto plochy je obvykle nezbytné opatřit tzv. pásovým nátěrem štětcem a teprve po zavaznutí tohoto nátěru se provádí nástřik celé plochy (včetně již natřených problematických míst). Je velmi důležité, aby každá nátěrová vrstva byla nanášena zcela rovnoměrně, v tloušťce dané specifikací konkrétního nátěrového systému. Spotřeba nátěrové hmoty musí být kontrolována a musí být zabráněno příliš velké tloušťce, aby nedocházelo ke stékání, praskání a zadržování rozpouštědel.</p>
Optimální tloušťka systému	<p>Optimální tloušťka a skladba nátěrového systému je odvislá od agresivity prostředí a od očekávané životnosti nátěrového systému. Výběr se řídí normou ČSN EN ISO 12944-5:2018.</p>
Aplikační data	<p>Údaje pro konvenční pneumatické stříkání Stříkácké pistole např. EST 311, EST 314 Tryska většího průměru, např. 23; Tlak vzduchu 3 – 3,5 atm</p> <p>Údaje pro vysokotlaké stříkání airless, např. VYZA VARIO 56-45 (EST) Tryska 0,015 inch (0,38 mm) Tlak na trysce 25-33 Mpa (250 - 330 atm.; 3600 - 4800 psi); Úhel stříkání 20 – 60°</p> <p>Nedoporučuje se používat volně stavitelnou trysku. Pro aplikaci této nátěrové hmoty vysokotlakým stříkáním airless doporučujeme vyjmout ze zařízení filtry.</p>
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>20kg (nenatužený výrobek)</p>
Manipulace	<p>Při manipulaci postupujte opatrně. Před použitím se seznáme s pokyny v bezpečnostním listu a dodržujte všechny bezpečnostní pokyny a předpisy. Výrobek obsahuje organická rozpouštědla. Dodržujte základní hygienická pravidla. Při používání tohoto výrobku nejzte, nepijte ani nekuřte. Zabraňte styku s očima, kůží nebo oděvem. Při práci používejte ochranné rukavice, ochranu očí, ochranný oděv. Zajistěte účinné větrání pracoviště. Na ucelené plochy používejte vždy materiál z jedné výrobní šarže, při natírání větších ploch doporučujeme obsahy jednotlivých plechovek smícháním barevně zhomogenizovat.</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>Obsahuje xylen (směs isomerů) a epoxidovou pryskyřici z Bisfenolu A a epichlorhydrinu. Klasifikace přípravku: H226 Hořlavá kapalina a páry. H315 Dráždí kůži. H317 Může vyvolat</p>

TELPOX P 110

Barva základní průmyslová epoxidová dvousložková antikorozi s obsahem zinku

alergickou kožní reakci. H319 Způsobuje vážné podráždění očí. H410 Vysoce toxický pro vodní organismy, s dlouhodobými účinky.



Označení výstražným symbolem:

Signální slovo: VAROVÁNÍ. Dále viz bezpečnostní list výrobku.

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.