



Složení Disperze pigmentů, plniv a zinkfosfátu v roztoku nízko a středněmolekulární epoxidové pryskyřice.

Vlastnosti a použití Barva kombinuje relativně vysoký obsah sušiny s krátkou dobou schnutí, je určena k základním antikorozním nátěrům oceli a lehkých kovů. Díky nízkému obsahu rozpouštědel je tolerantní k většině starých nátěrových systémů a je tedy vhodná i pro opravné nátěry. Barvu lze použít i při velmi nízkých teplotách, a to až do -5 °C. Před použitím se barva smísí s tužidlem v předepsaném poměru.

- ◆ vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- ◆ vysoká antikorozní odolnost
- ◆ díky vyšší objemové sušině minimální ztráta vrstvy během zasychání
- ◆ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde může přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami
- ◆ možnost tónování v systému HOSTEMIX

Oblast použití Exteriér i interiéru se středním a vyšším korozním namáháním, např. chemické závody, průmyslové haly, nátěry strojů a technologických zařízení, plechové a ocelové konstrukce, slévárenské a kovodělné výrobky apod.

Odstíny 0106 světle šedý (cca RAL 7035), šedý 0111, 0840 červenohnědý, dále vzorkovnice BALT, RAL, NCS, ČSN a podle individuálních požadavků zákazníka.

Parametry nátěrové hmoty	Konzistence	tixotropní
	Obsah netěkavých látek	min. 85 % hm.
	Obsah netěkavých látek	min. 84 % hm. (natužená směs)
	Obsah netěkavých látek	ca 72 % obj. (natužená směs)
	Bod vzplanutí	>30 °C
	Hustota produktu	1650 - 1750 kg/m ³
	Hustota natužené směsi	1500 - 1600 kg/m ³

VOC, TOC	VOC: 0,16 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,135 kg/kg natužené směsi
	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.	

Vlastnosti vytvrzeného nátěru	Krycí schopnost	stupeň 1 - 2
	Lesk / úhel 60°	<20
	Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0
	Tvrdoost kyvadlovým přístrojem	min. 25 % za 24 h

Zasychání	Teplota podkladu	23 °C	10 °C
	Suchý na dotek	1,5 h	2 h
	Proschlý	4 h	24 h
	Plně vytvrzen	7 dní	7 dní
	Tloušťka suché vrstvy DFT	100 µm	100 µm

Teoretická vydatnost	Mokrý tloušťka filmu WFT	110 µm	140 µm	170 µm
	Suchá tloušťka filmu DFT	80 µm	100 µm	120 µm
	Teoretická vydatnost	5,6 - 6 m ² /kg	4,5 - 4,8 m ² /kg	3,8 - 4 m ² /kg

Ředění TELSOL POX, S 6300. Ředění provádět až po natužení.

Tužení Tužidlo TELHARD POX RAPID, TELHARD POX RAPID 2

	Hmotnostní poměr tužení (barva : tužidlo)	Objemový poměr tužení (barva : tužidlo)
TELHARD POX RAPID	100 : 15	4 : 1
TELHARD POX RAPID 2	100 : 15	4 : 1



Natuženou směs je nutné zpracovat do 1 hodiny při 23 °C.

Odstínová stabilita Epoxidové nátěry mají po aplikaci tendenci ke žloutnutí. Toto nemá žádný vliv na technické parametry. Epoxidová tužidla mají během skladování tendenci k tmavnutí a mohou tedy ovlivnit odstín smíchaného výrobku. Toto nemá žádný vliv na ochranné vlastnosti systému.

Příprava podkladu Pro korozi prostředí C3, C4 a C5 musí být povrch oceli 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). Hliníkové povrchy musí být upraveny dle ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.1. a 12.2.

Podmínky aplikace Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat pomocí mechanické míchačky tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, natužit, podle potřeby doředit, opět zamíchat a přefiltrovat. Pro realizaci nástřiku venku je nutná vhodná předpověď počasí. Při dešti, mlze, tvorbě kondenzační vody, působení agresivních plynů a při větru se silným obsahem prachu se musí nátěrové práce pozastavit a mohou být obnoveny nejprve po úplném proschnutí povrchově upraveného materiálu. 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 během aplikace a během vytvrzování nesmí klesnout pod 10 °C a 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 protvrzení nátěrového filmu. Nedokonalý 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. Při nižších teplotách lze pracovat pouze při použití tužidla TELHARD POX RAPID.

Postup práce

- 1x TELPOX P 170 barva základní epoxidová dvousložková vysoké nanášivá, optimální tloušťka jedné vrstvy DFT 80 až 120 µm, zasychání jedné vrstvy min.2 hodiny při 23 °C;
- 1x TELPUR S 210 barva jednovrstvá polyuretanová dvousložková, optimální tloušťka vrstvy DFT 80 µm nebo 1 až 2x TELPUR T 330 HS email polyuretanový dvousložkový, optimální tloušťka jedné vrstvy suchého filmu 60 – 80µm, interval mezi dvěma nátěry 12 – 24 h

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 (rohy, 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 nanesena 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.

Optimální tloušťka systému 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.

Způsob aplikace Vysokotlakým stříkacím zařízením (0 - 10 % ředění)
Štětcem (doporučená konzistence 60-80 s / Ford Ø 4 mm; do 10 % ředění).
Aplikace štětcem se doporučuje pouze na malé plochy nebo opravné nátěry.

Aplikační data **Údaje pro vysokotlaké stříkání Airless/Airmix** (zkoušeno na zařízení EcoPump VP 55 445 s převodovým poměrem 64:1, v kombinaci s pistolí K 90 (Airless) a EcoGun 2100 (AirMix) (DÜRR))

Zařízení	Tryska	Tlak na trysce	Ředění
AirMix	0,011 inch (0,28 mm)	18 Mpa (180 atm) podpora vzduchu 2,6 atm	5 %
AirMix	0,013 inch (0,33 mm)	19 Mpa (190 atm) podpora vzduchu 2,8 atm	5 %
Airless	0,011 inch (0,28 mm)	42 Mpa (420 atm)	5 %



Airless	0,013 inch (0,33 mm)	43 Mpa (430 atm)	5 %
---------	----------------------	------------------	-----

Doporučený filtr pistole žlutý 100/149 (mesh/ μm), úhel stříkání 20 – 60°. Nedoporučuje se používat volně stavitelnou trysku.

Doporučujeme použít výkonné pneumatické zařízení s vyšším převodovým poměrem, nejméně 56:1. Doporučujeme zařadit do zařízení zpětný ventil.

Údaje pro středotlaké stříkání airmix, např. WAGNER Finish 270

Tryska	Tlak na trysce	Úhel stříkání	Filtr pistole
0,013 inch (0,33 mm)	0,5 MPa (5 atm)	20 – 60°	červený 200/74 (mesh/ μm)
0,015 inch (0,38 mm)	0,5 MPa (5 atm)	20 – 60°	červený 200/74 (mesh/ μm)

Manipulace

Při manipulaci postupujte opatrně. Před použitím se seznamte s pokyny v bezpečnostním listu a dodržujte všechny bezpečnostní pokyny a předpisy. Obsahuje organická rozpouštědla. Dodržujte základní hygienická pravidla. Při používání tohoto výrobku nejezte, nepijte ani nekuřte. Zabraňte styku s očima, kůží nebo oděvem. Při práci používejte ochranné rukavice, ochranu očí, ochranný oděv. Zajistěte účinné větrání pracoviště.

Balení

25 kg (natónovaný, nenatužený výrobek)

Skladovatelnost

Výrobek si uchovává užité vlastnosti 24 měsíců od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě 5 až 25 °C. Hořlavá kapalina II. třídy nebezpečnosti.

Likvidace obalů a odpadů

Použitý, řádně vyprázdněný 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.

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.