

Složení Disperze pigmentů v roztoku akrylové pryskyřice v organických rozpouštědlech, vytvrzovaná alifatickým polyisokyanátem.

Vlastnosti a použití Email je určen k povrchové úpravě tam, kde jsou na natřené předměty kladeny vysoké požadavky v náročných podmínkách v různých prostředích. Nátěr je odolný vůči povětrnostním vlivům, žloutnutí, křídování a působení řady chemických látek a vlhkosti. Před použitím se email rozmíchá a smísí s tužidlem v předepsaném poměru.

- ◆ vynikající odolnost povětrnosti
- ◆ chemická odolnost
- ◆ stálobarevnost
- ◆ 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. průmyslové zóny s vysokým znečištěním atmosféry, chemické závody, budovy s vysokou kondenzací, plechové a ocelové konstrukce.

Odstíny Dle vzorkovnice BAL, RAL, NCS, ČSN a dále podle individuálních požadavků zákazníka.

Parametry nátěrové hmoty	Konzistence	100 – 150 s / Ø 4 mm Ford
	Obsah netěkavých látek	ca 60 % hmotn.
	Obsah netěkavých látek	min. 48 % obj.
	Bod vzplanutí	> 25 °C
	Hustota produktu	1050 – 1250 kg/m ³
	Hustota natužené směsi	1050 – 1220 kg/m ³

VOC, TOC	VOC: 0,36 – 0,42 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,30 – 0,36 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°	> 80
	Tvrdost kyvadlovým přístrojem	min. 20 % za 24 h

Zasychání	Teplota podkladu	15 °C	23 °C
	Zaschlý proti prachu	25 min	15 min
	Proschlý	16 h	12 h
	Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm

Teoretická vydatnost	Mokrý tloušťka filmu WFT	85 µm	170 µm
	Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	80 µm
	Teoretická vydatnost	9,8 – 11,4 m ² /kg	4,9 – 5,7 m ² /kg

Ředění TELSOL PUR 3, U 6003

Tužení Tužidlo TELHARD PUR

Poměr hmotnostního tužení: 10 dílů TELPUR T 340 : 1 díl TELHARD PUR
Natuženou směs je nutné zpracovat do 4 h při 20 °C.

Příprava podkladu Pro korozní prostředí C2, C3 a C4 musí být povrch oceli před aplikací základního nátěru očištěn otřeskáním 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 upraveny dle ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.1. a 12.2.

Dříve natřené povrchy je nutné očistit, odmastit, zbavit starých nepřilnavých nátěrů a v případě potřeby opatřit vhodným základním nátěrem. Pro zajištění kompatibility nového nátěru se starým je doporučeno kontaktovat výrobce nebo provést zkušební referenční nátěr na ploše 1 m².

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 upravovaného 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. Nedokonalé 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.

Postup práce

- 1x TELPUR P 150 barva 2K polyuretanová základní nebo TELPOX P 100 barva 2K epoxidová základní;
2. místní tmelení tmelem polyesterovým stěrkovým (např. Rapid). Přebroušení tmelených míst;
3. 2 až 3x email polyuretanový dvousložkový TELPUR T 340. Jednotlivé vrstvy se nanášejí v intervalu 24 h při 20 °C. Optimální tloušťka jedné vrstvy je 35 – 40 µm.

Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných pásech, aby bylo dosaženo následně 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.

Na ucelené plochy používejte vždy materiál z jedné výrobní šarže, při natírání větších ploch doporučujeme obsahy jednotlivých plechovek smícháním barevně zhomogenizovat.

Stabilita některých barevných odstínů může být ovlivněna vystavením náročnému chemickému prostředí. Tento jev nemá vliv na účinnost nátěru.

U některých odstínů může být pro zajištění úplné kryvosti nezbytné aplikovat nátěr navíc.

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 Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30 s / Ford Ø 4 mm; 15 – 25 % ředění) Stříkacím zařízením AirMix (doporučená konzistence 20 – 40 s / Ford Ø 4 mm; 15 – 25 % ředění) Štětce a válečkem (velur) (doporučená konzistence 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 5 – 10 % ředění)

Aplikační data **Údaje pro konvenční pneumatické stříkání**
Stříkací pistole např. EST 115, EcoGun 116, EcoGun 246
Tryska dle požadovaného výkonu 1.4-2.0; tlak vzduchu 1,5 – 2 atm.

Údaje pro středotlaké stříkání Airmix, např. WAGNER Finish 270:

Tryska	Tlak na trysce	Úhel stříkání	Filtr pistole
0,009 inch (0,23 mm)	2 – 2,5 atm.	20 – 30°	žlutý 100/149 (mesh/ µm)

Údaje pro vysokotlaké stříkání Airmix (zkušeno na zařízení EcoPump VP 55 445 s převodovým poměrem 64:1, v kombinaci s pistolí EcoGun 2100 (DÜRR))

Zařízení	Tryska	Tlak na trysce	Ředění
AirMix	0,007 inch (0,18 mm)	13 Mpa (130 atm) podpora vzduchu 1,6 atm	20 %
AirMix	0,009 inch (0,23 mm)	19 Mpa (190 atm) podpora vzduchu 1,3 atm	20 %

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

Manipulace

Při manipulaci postupujte opatrně. Před použitím se seznamte s pokyny v bezpečnostním listu a dodržujte všechny bezpečnostní pokyny a předpisy. Výrobek 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

10 kg (natónovaný, nenatužený výrobek)

Skladovatelnost

Výrobek si uchovává užité vlastnosti 5 let 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 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.

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.