


# TELPOX P 120

Barva podkladová průmyslová epoxidová dvousložková s obsahem železité slídy

<b>Složení</b>	Disperze anorganických pigmentů, plniv a železité slídy v roztoku středně molekulární epoxidové pryskyřice v organických rozpouštědlech, s přísadkami aditiv.																						
<b>Vlastnosti a použití</b>	Barva je určena k zhotovení podkladového nátěru (mezivrstvy) u nátěrových systémů ocelových podkladů, na které jsou kladeny vysoké požadavky z hlediska antikorozi ochrany. Barva obsahuje speciální typ plniva-železité slídy, která zajišťuje bariérovou ochranu v nátěrových systémech zhotovených např. epoxidovými, polyuretanovými a dalšími nátěrovými hmotami. Před použitím se barva rozmíchá, smísí s tužidlem v předepsaném poměru, důkladně promíchá a dovede podle potřeby. Teplota při zasychání nesmí poklesnout pod +10° C.  ♦ vynikající antikorozi vlastnosti ♦ bariérová ochrana železitou slídou ♦ zajišťuje dlouhodobou životnost nátěrových systémů ♦ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde mohou přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami																						
<b>Příklady použití</b>	Exteriér i interiéru se středním a vysokým korozním namáháním, např. ocelové konstrukce, stožáry, mosty, haly, chemické závody																						
<b>Odstíny</b>	0517-zelený, 0660 - béžový																						
<b>Fyzikální vlastnosti</b>	<table border="1"><tr><td>Konzistence</td><td colspan="3">střední, krátká /tixotropní charakter/</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek</td><td colspan="3">cca 77% hmotn.</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek</td><td colspan="3">65 % objem. / natužená směs /</td></tr><tr><td>Bod vzplanutí</td><td colspan="3">24° C</td></tr><tr><td>Hustota směsi</td><td colspan="3">1760 kg/m<sup>3</sup></td></tr></table>			Konzistence	střední, krátká /tixotropní charakter/			Obsah netěkavých látek	cca 77% hmotn.			Obsah netěkavých látek	65 % objem. / natužená směs /			Bod vzplanutí	24° C			Hustota směsi	1760 kg/m <sup>3</sup>		
Konzistence	střední, krátká /tixotropní charakter/																						
Obsah netěkavých látek	cca 77% hmotn.																						
Obsah netěkavých látek	65 % objem. / natužená směs /																						
Bod vzplanutí	24° C																						
Hustota směsi	1760 kg/m <sup>3</sup>																						
<b>Hodnoty pro stanovení emisních limitů</b>	<table border="1"><tr><td>VOC: 0,30 kg/kg natužené směsi</td><td colspan="3">TOC: 0,25 kg/kg natužené směsi</td></tr><tr><td colspan="4">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.</td></tr></table>			VOC: 0,30 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,25 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.															
VOC: 0,30 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,25 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.																							
<b>Vlastnosti zaskleného nátěru</b>	<table border="1"><tr><td>Krycí schopnost</td><td colspan="3">stupeň 1</td></tr><tr><td>Lesk / úhel 60°</td><td colspan="3">&lt; 20</td></tr><tr><td>Přilnavost mřížkovým řezem</td><td colspan="3">stupeň 0</td></tr></table>			Krycí schopnost	stupeň 1			Lesk / úhel 60°	< 20			Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0										
Krycí schopnost	stupeň 1																						
Lesk / úhel 60°	< 20																						
Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0																						
<b>Vydatnost</b>	<table border="1"><tr><td>Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)</td><td colspan="3">125</td></tr><tr><td>Suchá tloušťka filmu DFT (µm)</td><td colspan="3">80</td></tr><tr><td>Teoretická vydatnost (m<sup>2</sup>/kg)</td><td colspan="3">4,6</td></tr></table>			Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	125			Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	80			Teoretická vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	4,6										
Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	125																						
Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	80																						
Teoretická vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	4,6																						
<b>Zasychání</b>	<table border="1"><tr><td>Teplota podkladu</td><td>10° C</td><td>15° C</td><td>23° C</td></tr><tr><td>Zaschlý proti prachu</td><td>2h</td><td>2h</td><td>1h</td></tr><tr><td>Proschlý</td><td>8 h</td><td>6 h</td><td>5 h</td></tr><tr><td>Tloušťka suché vrstvy DFT</td><td>80 µm</td><td>80 µm</td><td>80 µm</td></tr></table>			Teplota podkladu	10° C	15° C	23° C	Zaschlý proti prachu	2h	2h	1h	Proschlý	8 h	6 h	5 h	Tloušťka suché vrstvy DFT	80 µm	80 µm	80 µm				
Teplota podkladu	10° C	15° C	23° C																				
Zaschlý proti prachu	2h	2h	1h																				
Proschlý	8 h	6 h	5 h																				
Tloušťka suché vrstvy DFT	80 µm	80 µm	80 µm																				
<b>Doporučený způsob aplikace</b>	Bezvzduchovým stříkacím zařízením ( bez ředění ) Pneumatickým stříkacím zařízením ( doporučená konzistence 25 – 30s/ pohárek Ford Ø 4mm; cca 10% ředění ) Aplikace štětcem ( bez ředění ) se doporučuje pouze na malé plochy nebo opravné nátěry.																						
<b>Ředění</b>	Ředidlo: TELSOL POX nebo další doporučená ředidla BALT.																						
<b>Tužení</b>	Tužidlo: <b>TELHARD POX</b> <b>Poměr tužení:</b> TELPOX P120 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX - 13 hmotnostních dílů. Natuženou směs je nutné zpracovat do 8 hodin. Tužidlo: <b>TELHARD POX RAPID</b> <b>Poměr tužení:</b> TELPOX P120 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX RAPID - 6 hmotnostních dílů. Natuženou směs je nutné zpracovat do 2 hodin.																						
<b>Příprava podkladu</b>	Pro korozní prostředí C3 a C4 musí být povrch oceli před aplikací základního nátěru očištěn																						

# TELPOX P 120

Barva podkladová průmyslová epoxidová dvousložková s obsahem železité slídy

<b>Podmínky aplikace</b>	<p>otryskáním na stupeň Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1 ( sváry a hrany musí být upraveny dle ČSN EN ISO 8501-3 ). Otryskaný podklad musí být opatřen základním epoxidovým nátěrem s obsahem zinkového prachu, resp. etylsilikátovým nátěrem s obsahem zinkového prachu.</p> <p>Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, natužit, podle potřeby doředit a přefiltrovat.</p> <p>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>
<b>Typický nátěrový systém</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 1x barva epoxidová zinková TELPOX P 110. Tloušťka vrstvy cca 40 µm</li><li>2. 1-2x barva epoxidová podkladová s obsahem železité slídy TELPOX P 120. Doporučená tloušťka vrstvy 80 µm. Teplota při zasychání nesmí klesnout pod +10° C. Zasychání je možné urychlit přisoušením 60 min při 60° C, 45 min při 80° C.</li><li>3. 2x email polyuretanový dvousložkový TELPUR T 300 nebo email epoxidový dvousložkový TELPOX T 300. Tloušťka jedné vrstvy cca 40µm.</li></ol> <p>Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných pásech, aby bylo dosaženo výsledné rovnoměrné vrstvy. Nejprve se však ošetří problematická místa ( rohy, hrany, sváry, povrchové vady ).</p>
<b>Optimální tloušťka systému</b>	Prostředí C4: 40µm DFT základní nátěr + 80µm podkladová barva + 80µm vrchní email ( životnost do 10 let )
<b>Aplikační data</b>	<p><b>Údaje pro konvenční pneumtické stříkání</b> Stříkácké pistole např. EST 311, EST 314 Tryska většího průměru, např.23; Tlak vzduchu 3 – 3,5 atm</p> <p><b>Údaje pro vysokotlaké stříkání airless</b>, např. VYZA VARIO 56-45 ( EST ) Tryska 0,013inch ( 0,33 mm ) nebo 0,015 inch ( 0,38 mm ) Tlak na trysce min. 22 Mpa ( 220 atm.; 3200 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>
<b>Skladovatelnost</b>	Výrobek si uchovává užité vlastnosti 12 měsíců od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě +5 až +25°C.
<b>Balení</b>	25kg ( nenatužený výrobek )
<b>Likvidace obalů a odpadů</b>	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.
<b>Bezpečnost a ochrana zdraví</b>	<p>Výrobek obsahuje xylen (směs), 2-butoxyethan-1-ol, 2-methylpropan-1-ol a Epoxidovou pryskyřici z bisphenolu a epichlorhydrinu.</p> <p><b>Klasifikace přípravku :</b> H226, H312+332, H315, H317, H318, H335, H373, H412.</p> <p><b>Označení výstražným symbolem :</b> <b>Signální slovo:</b> NEBEZPEČÍ. Dále viz bezpečnostní list výrobku.</p> 

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.