

# TELPOX T 300

Email vrchní průmyslový epoxidový dvousložkový lesklý

HosteMix

<b>Složení</b>	Disperze anorganických pigmentů a plniv v roztoku nízko molekulární epoxidové pryskyřice v organických rozpouštědlech																															
<b>Vlastnosti a použití</b>	Email je určen k vrchním lesklým nátěrům dřeva, kovů, zdiva, některých plastů apod. Před použitím se email rozmíchá a smísí s tužidlem v předepsaném poměru. Proschlý nátěr odolává vlhkosti, různým chemikáliím (zejména alkáliím) olejům, pohonným hmotám a řadě rozpouštědel. Odolává teplotám do 120°C. Vlivem povětrnostních účinků má nátěr sklon ke křídovatění a ztrátě lesku. Nátěr se může brousit a leštit pastou, polišem. <ul style="list-style-type: none"><li>♦ velmi dobrá mechanická odolnost</li><li>♦ velmi dobrá chemická odolnost</li><li>♦ odolnost suchému teplu 70 – 120 °C</li><li>♦ vysoká životnost nátěru</li><li>♦ email byl schválen pro nátěry povrchů potravinářských zařízení, které přicházejí do styku s potravinami ( vybrané odstíny )</li><li>♦ možnost tónování v systému HOSTEMIX</li></ul>																															
<b>Příklady použití</b>	Interiér (vlivem povětrnosti má sklon ke křídovatění a ke ztrátě lesku), např. kovové nádrže, jímky na oleje a pohonné hmoty, potrubí, stroje, omyvatelné nátěry zdí, nátěry betonových podlah, provozní konstrukce																															
<b>Odstíny</b>	Dle vzorkovnice BAL i RAL a další podle individuálního požadavku odběratele																															
<b>Fyzikální vlastnosti</b>	<table border="1"><tr><td>Konzistence</td><td colspan="2">100 - 140 s</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek</td><td colspan="2">min. 65% hmotn.</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek</td><td colspan="2">50 % objem. / natužená směs /</td></tr><tr><td>Bod vzplanutí</td><td colspan="2">24 °C</td></tr><tr><td>Hustota</td><td colspan="2">1200 - 1300 kg/m<sup>3</sup> / nenatužený produkt /</td></tr><tr><td>Hustota</td><td colspan="2">1100 - 1210 kg/m<sup>2</sup> / natužená směs /</td></tr></table>			Konzistence	100 - 140 s		Obsah netěkavých látek	min. 65% hmotn.		Obsah netěkavých látek	50 % objem. / natužená směs /		Bod vzplanutí	24 °C		Hustota	1200 - 1300 kg/m <sup>3</sup> / nenatužený produkt /		Hustota	1100 - 1210 kg/m <sup>2</sup> / natužená směs /												
Konzistence	100 - 140 s																															
Obsah netěkavých látek	min. 65% hmotn.																															
Obsah netěkavých látek	50 % objem. / natužená směs /																															
Bod vzplanutí	24 °C																															
Hustota	1200 - 1300 kg/m <sup>3</sup> / nenatužený produkt /																															
Hustota	1100 - 1210 kg/m <sup>2</sup> / natužená směs /																															
<b>Hodnoty pro stanovení emisních limitů</b>	<table border="1"><tr><td>VOC: 0,31 – 0,38 kg/kg natužené směsi</td><td colspan="2">TOC: 0,26 - 0,34 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: 0,31 – 0,38 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,26 - 0,34 kg/kg natužené směsi																											
VOC: 0,31 – 0,38 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,26 - 0,34 kg/kg natužené směsi																															
<b>Vlastnosti zaschlého nátěru</b>	<table border="1"><tr><td>Krycí schopnost</td><td colspan="2">stupeň 1 - 2</td></tr><tr><td>Lesk</td><td colspan="2">stupeň 1 - 2</td></tr><tr><td>Tvrdość kyvadlovým přístrojem po 5 dnech</td><td colspan="2">od 30%</td></tr></table>			Krycí schopnost	stupeň 1 - 2		Lesk	stupeň 1 - 2		Tvrdość kyvadlovým přístrojem po 5 dnech	od 30%																					
Krycí schopnost	stupeň 1 - 2																															
Lesk	stupeň 1 - 2																															
Tvrdość kyvadlovým přístrojem po 5 dnech	od 30%																															
<b>Vydatnost</b>	<table border="1"><tr><td>Mokrý tloušťka filmu WFT (μm)</td><td>80</td><td>160</td></tr><tr><td>Suchá tloušťka filmu DFT (μm)</td><td>40</td><td>80</td></tr><tr><td>Teoretická vydatnost (m<sup>2</sup>/kg)</td><td>10,3 – 11,3</td><td>5,2 – 5,7</td></tr></table>			Mokrý tloušťka filmu WFT (μm)	80	160	Suchá tloušťka filmu DFT (μm)	40	80	Teoretická vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	10,3 – 11,3	5,2 – 5,7																				
Mokrý tloušťka filmu WFT (μm)	80	160																														
Suchá tloušťka filmu DFT (μm)	40	80																														
Teoretická vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	10,3 – 11,3	5,2 – 5,7																														
<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><i>TELHARD POX</i></td><td>4h</td><td>3h</td><td>1h</td></tr><tr><td></td><td><i>TELHARD POX RAPID</i></td><td>2h</td><td>90 min</td><td>40 min</td></tr><tr><td>Proschlý</td><td><i>TELHARD POX</i></td><td>16 h</td><td>12 h</td><td>8 h</td></tr><tr><td></td><td><i>TELHARD POX RAPID</i></td><td>12h</td><td>8h</td><td>6h</td></tr><tr><td>Tloušťka suché vrstvy DFT</td><td></td><td>35 μm</td><td>35 μm</td><td>35 μm</td></tr></table>			Teplota podkladu	10 °C	15 °C	23 °C	Zaschlý proti prachu	<i>TELHARD POX</i>	4h	3h	1h		<i>TELHARD POX RAPID</i>	2h	90 min	40 min	Proschlý	<i>TELHARD POX</i>	16 h	12 h	8 h		<i>TELHARD POX RAPID</i>	12h	8h	6h	Tloušťka suché vrstvy DFT		35 μm	35 μm	35 μm
Teplota podkladu	10 °C	15 °C	23 °C																													
Zaschlý proti prachu	<i>TELHARD POX</i>	4h	3h	1h																												
	<i>TELHARD POX RAPID</i>	2h	90 min	40 min																												
Proschlý	<i>TELHARD POX</i>	16 h	12 h	8 h																												
	<i>TELHARD POX RAPID</i>	12h	8h	6h																												
Tloušťka suché vrstvy DFT		35 μm	35 μm	35 μm																												
<b>Doporučený způsob aplikace</b>	Bezvzduchovým stříkacím zařízením (0 – 5% ředění v závislosti na typu zařízení) Pneumatickým stříkacím zařízením ( doporučená konzistence 25 – 30s/ pohárek Ford Ø 4mm; 15 - 25 % ředění ) Štětcem (doporučená konzistence 60-80s / pohárek Ford Ø 4mm; 2 – 5% ředění )																															
<b>Ředění</b>	Ředidlo: TELSOL POX nebo další doporučená ředidla BALT																															
<b>Tužení</b>	Tužidlo: <b>TELHARD POX</b> <b>Poměr tužení:</b> TELPOX T 300 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX - 25 hmotnostních dílů. Natuženou směs je nutné zpracovat do 8 hodin. Tužidlo: <b>TELHARD POX RAPID</b>																															

# TELPOX T 300

HosteMix

Email vrchní průmyslový epoxidový dvousložkový lesklý

<b>Odstínová stabilita</b>	<p><b>Poměr tužení:</b> TELPOX T 300 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX RAPID – 11 hmotnostních dílů. Natuženou směs je nutné zpracovat do 2 hodin.</p> <p>Epoxidové nátěry mají po aplikaci tendenci ke žloutnutí. Toto nemá žádný vliv na technické parametry. Tužidla TELHARD POX a zejména TELHARD POX RAPID mají během skladování tendenci k tmavnutí a můžou tedy ovlivnit odstín smíchaného výrobku. Toto nemá žádný vliv na ochranné vlastnosti systému.</p>
<b>Příprava podkladu</b>	<p>Pro korozní prostředí C2, C3 a C4 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 ). Pozinkované a hliníkové povrchy musí být upraveny dle ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.1. a 12.2.</p> <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. Pozinkované povrchy musí být očištěny čpavkovou vodou obsahující detergent.</p> <p>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 m<sup>2</sup>.</p>
<b>Podmínky aplikace</b>	<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 dvousložková TELPOX P 100. Druhý nátěr je možno provádět po 24 h zasychání (20° C). Zasychání a tvrdnutí nátěru je možno urychlit přisoušením při teplotě 60 – 100° C po dobu 60 – 30 minut.</li><li>2. 2 – 3x email epoxidový dvousložkový TELPOX T 300. Druhý nátěr je možno nanášet nejdříve po 24 hod. Zasychání lze urychlit přisoušením při teplotě 60 – 100° C po dobu 60 – 30 minut. 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 ).</li></ol>
<b>Optimální tloušťka systému</b>	<p>Prostředí C3: 80µm DFT základní nátěr + 40µm DFT vrchní email ( životnost do 5 let ); 80µm DFT základní nátěr + 80µm DFT vrchní email ( životnost do 10 let )</p> <p>Prostředí C4: 80µm DFT základní nátěr + 80µm vrchní email ( životnost do 5 let ); 160µm DFT základní nátěr + 80µm DFT vrchní email ( životnost do 10 let )</p>
<b>Aplikační data</b>	<p><b>Údaje pro konvenční pneumatické stříkání</b> Stříkací pistole např. EST 311, EST 314 nebo EST 115 Tryska dle požadovaného výkonu 14-20 Tlak vzduchu 2,5 – 3 atm.</p> <p><b>Údaje pro vysokotlaké stříkání airless</b>, např. VYZA VARIO 56-45 ( EST ) Tryska 0,013inch ( 0,33 mm ) nebo 0,11inch ( 0,28mm ) Tlak na trysce 19 -25Mpa ( 190 – 250 atm.; 2700 – 3700 psi ); Úhel stříkání 20 – 60° Filtr pistole žlutý 100/149 ( mesh/ µm ), pro úhel stříku 60° filtr červený 200/74 ( mesh/µm )</p>
<b>Skladovatelnost</b>	<p>Výrobek si uchovává užité vlastnosti 12 měsíců od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě +5 až +25° C.</p>
<b>Balení</b>	<p>8kg ( natónovaný, nenatužený výrobek )</p>
<b>Likvidace obalů a odpadů</b>	<p>Použitý, řádně vyprázdňený 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> <p>Výrobek obsahuje xylen technický, uhlovodíky, C9, aromatické, butan-1-ol, Epoxidová pryskyřice</p>

# TELPOX T 300

HosteMix

Email vrchní průmyslový epoxidový dvousložkový lesklý

## Bezpečnost a ochrana zdraví

z Bisfenolu A a epichlorhydrinu.

**Klasifikace přípravku :** H226, H312+H332, H315, H317, H318, H335, H373, H411, EUH205.



**Označení výstražným symbolem :**

**Signální slovo:** NEBEZPEČÍ. 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.