

# TELPUR T 300

Email vrchní průmyslový polyuretanový dvousložkový




HosteMix

<b>Složení</b>	Disperze pigmentů v roztoku syntetických pryskyřic v organických rozpouštědlech, vytvrzovaná alifatickým polyisokyanátem.																									
<b>Vlastnosti a použití</b>	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, působení řady chemických látek, vlhkosti a mechanickému opotřebení. Vyrábí se ve dvou kvalitách – LESK a MAT. <ul style="list-style-type: none"><li>♦ vynikající odolnost povětrnosti</li><li>♦ chemická odolnost, stálobarevnost</li><li>♦ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde mohou přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami</li><li>♦ možnost tónování v systému HOSTEMIX</li></ul>																									
<b>Příklady použití</b>	Exteriér i interiéru se středním a vyšším korozním namáháním, např. chemické závody, loděnice, průmyslové zóny, nátěry lokomotiv, strojů, potrubí, plechové a ocelové konstrukce.																									
<b>Odstíny</b>	Dle vzorkovnice BAL i RAL a další podle individuálních požadavků zákazníka																									
<b>Fyzikální vlastnosti</b>	<table border="1"><thead><tr><th></th><th>LESK</th><th>MAT</th></tr></thead><tbody><tr><td>Konzistence</td><td>150 - 200 s / Ø 4mm</td><td>min. 75s / Ø 6mm</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek / natužená směs /</td><td>65 – 70% hmotn.</td><td>63 – 68% hmotn.</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek / natužená směs /</td><td>56% obj.</td><td>50 – 55% obj.</td></tr><tr><td>Bod vzplanutí</td><td>25°C</td><td>32°C</td></tr><tr><td>Hustota /natužená směs /</td><td>1160 - 1350</td><td>1250 - 1370</td></tr></tbody></table>		LESK	MAT	Konzistence	150 - 200 s / Ø 4mm	min. 75s / Ø 6mm	Obsah netěkavých látek / natužená směs /	65 – 70% hmotn.	63 – 68% hmotn.	Obsah netěkavých látek / natužená směs /	56% obj.	50 – 55% obj.	Bod vzplanutí	25°C	32°C	Hustota /natužená směs /	1160 - 1350	1250 - 1370							
	LESK	MAT																								
Konzistence	150 - 200 s / Ø 4mm	min. 75s / Ø 6mm																								
Obsah netěkavých látek / natužená směs /	65 – 70% hmotn.	63 – 68% hmotn.																								
Obsah netěkavých látek / natužená směs /	56% obj.	50 – 55% obj.																								
Bod vzplanutí	25°C	32°C																								
Hustota /natužená směs /	1160 - 1350	1250 - 1370																								
<b>Hodnoty pro stanovení emisních limitů</b>	VOC: 0,32 – 0,38 kg/kg natužené směsi    TOC: 0,24 – 0,29 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 zasklého nátěru</b>	<table border="1"><thead><tr><th></th><th>LESK</th><th>MAT</th></tr></thead><tbody><tr><td>Krycí schopnost</td><td colspan="2">stupeň 1 – 2, stupeň 3 - odstíny jasně červené a žluté</td></tr><tr><td>Lesk / úhel 60°</td><td>&gt; 80</td><td>20 – 40</td></tr><tr><td>Tvrdość kyvadlovým přístrojem za 48h</td><td>nejméně 25%</td><td>nejméně 20%</td></tr></tbody></table>		LESK	MAT	Krycí schopnost	stupeň 1 – 2, stupeň 3 - odstíny jasně červené a žluté		Lesk / úhel 60°	> 80	20 – 40	Tvrdość kyvadlovým přístrojem za 48h	nejméně 25%	nejméně 20%													
	LESK	MAT																								
Krycí schopnost	stupeň 1 – 2, stupeň 3 - odstíny jasně červené a žluté																									
Lesk / úhel 60°	> 80	20 – 40																								
Tvrdość kyvadlovým přístrojem za 48h	nejméně 25%	nejméně 20%																								
<b>Vydatnost natužené směsi</b>	<table border="1"><thead><tr><th></th><th>LESK</th><th>MAT</th></tr></thead><tbody><tr><td>Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)</td><td>72</td><td>72 - 80</td></tr><tr><td>Suchá tloušťka filmu DFT (µm)</td><td>40</td><td>40</td></tr><tr><td>Teoretická vydatnost (m<sup>2</sup>/kg)</td><td>11 - 12</td><td>9 - 11</td></tr></tbody></table>		LESK	MAT	Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	72	72 - 80	Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	40	40	Teoretická vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	11 - 12	9 - 11													
	LESK	MAT																								
Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	72	72 - 80																								
Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	40	40																								
Teoretická vydatnost (m <sup>2</sup> /kg)	11 - 12	9 - 11																								
<b>Zasychání</b>	<table border="1"><thead><tr><th></th><th colspan="2">LESK</th><th colspan="2">MAT</th></tr></thead><tbody><tr><td>Teplota podkladu</td><td>15°C</td><td>23°C</td><td>15°C</td><td>23°C</td></tr><tr><td>Zaschlý proti prachu</td><td>3h</td><td>150 min</td><td>2h</td><td>1h</td></tr><tr><td>Proschlý</td><td>48h</td><td>24h</td><td>24h</td><td>16h</td></tr><tr><td>Tloušťka suché vrstvy DFT</td><td>40 µm</td><td>40 µm</td><td>40 µm</td><td>40 µm</td></tr></tbody></table>		LESK		MAT		Teplota podkladu	15°C	23°C	15°C	23°C	Zaschlý proti prachu	3h	150 min	2h	1h	Proschlý	48h	24h	24h	16h	Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm	40 µm	40 µm
	LESK		MAT																							
Teplota podkladu	15°C	23°C	15°C	23°C																						
Zaschlý proti prachu	3h	150 min	2h	1h																						
Proschlý	48h	24h	24h	16h																						
Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm	40 µm	40 µm																						
<b>Doporučený způsob aplikace</b>	Bezvzduchovým stříkacím zařízením: LESK -doporučená konzistence 120 – 150s / pohárek Ford Ø 4mm; cca 5-8% ředění; MAT – bez ředění Pneumatickým stříkacím zařízením ( doporučená konzistence 25 – 30s/ pohárek Ford Ø 4mm; 15 – 25% ředění ) Štětcem a válečkem (doporučená konzistence 60-80s / pohárek Ford Ø 4mm; 5 – 10% ředění )																									
<b>Ředění</b>	TELSOL PUR 3 nebo další doporučená ředidla BALT.																									
<b>Tužení</b>	Tužidlo: TELHARD PUR. Směs je nutné zpracovat do 4 hodin při +20°C. <b>Poměr tužení LESK: 5,5</b> hmotn. dílu TELPUR T 300 LESK : 1 hmotn. dílu TELHARD PUR. <b>Poměr tužení MAT: 10</b> hmotn. dílu TELPUR T 300 MAT : 1 hmotn. dílu TELHARD PUR.																									
<b>Příprava podkladu</b>	Pro korozní prostředí 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.																									

# TELPUR T 300

HosteMix

Email vrchní průmyslový polyuretanový dvousložkový

<b>Podmínky aplikace</b>	<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> <p>Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, natužit, podle potřeby doředit a přefiltrovat.</p> <p>Min. teplota vzduchu pro nanášení je +10° C, teplota natíraného podkladu musí být 3° C nad rosným bodem, přičemž teplota a rel. 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 protvrdnání 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.</p>
<b>Typický nátěrový systém</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1x TELPOX P 110 barva epoxidová základní s obsahem zinku;</li><li>2. místní tmelení tmelem polyesterovým stěrkovým (např. Rapid). Přebroušení tmelených míst;</li><li>3. 1x TELPOX P 120 barva epoxidová dvousložková podkladová s obsahem železité slídy - podkladová vrstva;</li><li>4. Přebroušení brusným papírem č. 280-320;</li><li>5. 2-3x email polyur. TELPUR T 300. Jednotlivé vrstvy se nanášejí v intervalu 24 h při 20° C.</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 ). Nedoporučuje se používat volně stavitelnou trysku.</p>
<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: 40µm DFT základní nátěr + 80µm podkladová barva + 80µm vrchní email ( životnost do 10 let ); 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 pneumatiké stříkání</b></p> <p>Stříkací pistole např. EST 311, EST 314 nebo EST 115 Tryska dle požadovaného výkonu 14-20; Tlak vzduchu 1,5 - 2 atm</p> <p><b>Údaje pro vysokotlaké stříkání airless</b>, např. VYZA VARIO 56-45 ( EST ) Tryska 0,011inch ( 0,28 mm ) Tlak na trysce 22 -25Mpa ( 220 – 250 atm.; 3200 – 3700 psi ); Úhel stříkání 20 – 60° Filtr pistole žlutý 100/149 ( mesh/ µm ), pro úhel stříku 60° filtr červený 200/74 ( mesh/µm )</p> <p>Tryska 0,009 inch ( 0,23 mm ) Tlak na trysce 22 -25Mpa ( 220 – 250 atm.; 3200 – 3700 psi ); Úhel stříkání 20 – 40° Filtr pistole 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>MAT: 8kg ( natónovaný, nenatužený výrobek ) LESK: 1kg; 8kg; 16kg ( natónovaný, nenatužený výrobek )</p>
<b>Likvidace obalů a odpadů</b>	<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>
<b>Bezpečnost a ochrana zdraví</b>	<p>Výrobek obsahuje xylen, uhlovodíky C9, aromatické a 2-methoxy-1-methylethyl-acetát. <b>Klasifikace přípravku :</b> H226, H312+H332, H315, H319, H335, H373, H412, EUH 208.</p> <p>  </p> <p><b>Označení výstražným symbolem:</b> <b>Signální slovo:</b> VAROVÁNÍ. Dále viz bezpečnostní list.</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



# TELPUR T 300

HosteMix

## Email vrchní průmyslový polyuretanový dvousložkový

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.