

TELPUR T 340

HosteMix



Email vrchní průmyslový polyuretanový dvousložkový lesklý

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. <ul style="list-style-type: none">◆ vynikající odolnost povětrnosti◆ chemická odolnost◆ stálobarevnost◆ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde mohou přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami◆ možnost tónování v systému HOSTEMIX																			
Příklady použití	Exteriér i interiéru se středním a vyšším korozním namáháním, např. chemické závody, průmyslové zóny, nátěry strojů, potrubí, plechové a ocelové konstrukce.																			
Odstíny	Dle vzorkovnice BAL i RAL a další podle individuálních požadavků zákazníka																			
Fyzikální vlastnosti	<table border="1"><tr><td>Konzistence</td><td colspan="2">100 – 150 s / Ø 4mm Ford</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek / natužená směs /</td><td colspan="2">cca 60 % hmotn.</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek / natužená směs /</td><td colspan="2">min. 48% obj.</td></tr><tr><td>Bod vzplanutí</td><td colspan="2">> 25 °C</td></tr><tr><td>Hustota produktu</td><td colspan="2">1050 – 1250 kg/m³</td></tr><tr><td>Hustota /natužená směs /</td><td colspan="2">1050 – 1220 kg/m³</td></tr></table>		Konzistence	100 – 150 s / Ø 4mm Ford		Obsah netěkavých látek / natužená směs /	cca 60 % hmotn.		Obsah netěkavých látek / natužená směs /	min. 48% obj.		Bod vzplanutí	> 25 °C		Hustota produktu	1050 – 1250 kg/m ³		Hustota /natužená směs /	1050 – 1220 kg/m ³	
Konzistence	100 – 150 s / Ø 4mm Ford																			
Obsah netěkavých látek / natužená směs /	cca 60 % hmotn.																			
Obsah netěkavých látek / natužená směs /	min. 48% obj.																			
Bod vzplanutí	> 25 °C																			
Hustota produktu	1050 – 1250 kg/m ³																			
Hustota /natužená směs /	1050 – 1220 kg/m ³																			
Hodnoty pro stanovení emisních limitů	<table border="1"><tr><td>VOC: 0,36 – 0,42 kg/kg natužené směsi</td><td colspan="2">TOC: 0,30 – 0,36 kg/kg natužené směsi</td></tr><tr><td colspan="3">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: 0,36 – 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.														
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 zaschlého nátěru	<table border="1"><tr><td>Krycí schopnost</td><td colspan="2">stupeň 1 - 2</td></tr><tr><td>Lesk / úhel 60°</td><td colspan="2">> 80</td></tr><tr><td>Tvrdość kyvadlovým přístrojem za 48h</td><td colspan="2">> 20%</td></tr></table>		Krycí schopnost	stupeň 1 - 2		Lesk / úhel 60°	> 80		Tvrdość kyvadlovým přístrojem za 48h	> 20%										
Krycí schopnost	stupeň 1 - 2																			
Lesk / úhel 60°	> 80																			
Tvrdość kyvadlovým přístrojem za 48h	> 20%																			
Vydatnost natužené směsi	<table border="1"><tr><td>Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)</td><td>85</td><td>170</td></tr><tr><td>Suchá tloušťka filmu DFT (µm)</td><td>40</td><td>80</td></tr><tr><td>Teoretická vydatnost (m²/kg)</td><td>9,8 – 11,4</td><td>4,9 – 5,7</td></tr></table>		Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	85	170	Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	40	80	Teoretická vydatnost (m ² /kg)	9,8 – 11,4	4,9 – 5,7									
Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	85	170																		
Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	40	80																		
Teoretická vydatnost (m ² /kg)	9,8 – 11,4	4,9 – 5,7																		
Zasychání	<table border="1"><tr><td>Teplota podkladu</td><td>15 °C</td><td>23 °C</td></tr><tr><td>Zaschlý proti prachu</td><td>25 min</td><td>15 min</td></tr><tr><td>Proschlý</td><td>6h</td><td>4h</td></tr><tr><td>Tloušťka suché vrstvy DFT</td><td>40 µm</td><td>40 µm</td></tr></table>		Teplota podkladu	15 °C	23 °C	Zaschlý proti prachu	25 min	15 min	Proschlý	6h	4h	Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm						
Teplota podkladu	15 °C	23 °C																		
Zaschlý proti prachu	25 min	15 min																		
Proschlý	6h	4h																		
Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm																		
Doporučený způsob aplikace	Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30s/ pohárek Ford Ø 4mm; 15 – 25% ředění) Stříkacím zařízením AirMix (doporučená konzistence 20 – 40s/ pohárek Ford Ø 4mm; 20 – 30% ředění) Štětcem a válečkem (doporučená konzistence 60-80s / pohárek Ford Ø 4mm; 5 – 10% ředění)																			
Ředění	TELSOL PUR 3 nebo další doporučená ředidla BAL T.																			
Tužení	Tužidlo: TELHARD PUR. Směs je nutné zpracovat do 4 hodin při 20 °C. Poměr tužení : 10 hmotn. dílu TELPUR T 340 : 1 hmotn. dílu TELHARD PUR.																			
Příprava podkladu	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. Dříve natřené povrchy je nutné očistit, odmastit, zbavit starých nepřilnavých nátěrů a v případě																			

TELPUR T 340

HosteMix

Email vrchní průmyslový polyuretanový dvousložkový lesklý

Podmínky aplikace	<p>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.</p> <p>Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, natužit, podle potřeby doředit a přefiltrovat. 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 protvrdání 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>
Typický nátěrový systém	<ol style="list-style-type: none">1. 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. 2-3x email polyur. TELPUR T 340. Jednotlivé vrstvy se nanášejí v intervalu 24 h při 20° C. <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>
Optimální tloušťka systému	<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); 80µm DFT základní nátěr + 160µm DFT vrchní email (životnost do 10 let)</p>
Aplikační data	<p>Údaje pro konvenční pneumatické stříkání Stříkací pistole např. EST 311, EST 314 nebo EST 115 Tryska dle požadovaného výkonu 14-20; Tlak vzduchu 1,5 - 2 atm</p> <p>Údaje pro vysokotlaké stříkání AirMix, např. Wagner Finish 270 Tryska 0,009 inch (0,23 mm) Tlak vzduchu 2 – 2,5 atm Úhel stříkání 20° nebo 30° Filtr pistole žlutý 100/149 (mesh/ µm)</p>
Skladovatelnost	<p>Výrobek si uchovává užité vlastnosti 24 měsíců od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě +5 až +25° C.</p>
Balení	<p>10kg (natónovaný, nenatužený výrobek)</p>
Likvidace obalů a odpadů	<p>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.</p>
Bezpečnost a ochrana zdraví	<p>Výrobek obsahuje xylen, uhlovodíky, C9, aromatické a 2-methoxy-1-methylethyl acetát. Klasifikace přípravku : H226, H312+H332, H315, H319, H335, H373, H412</p> <p>  </p> <p>Označení výstražným symbolem: Signální slovo: 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 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.