

Stránka číslo: 01

Složení Disperze anorganických pigmentů, plniv a zinkfosfátu v roztoku epoxidové pryskyřice a polyvinylbutyralu v organických rozpouštědlech.

Vlastnosti a použití Barva, tzv. wash primer, je určena k povrchové úpravě kovů pod základní nebo jednovrstvé nátěry, kde má zajistit nátěrovému systému dokonalou přilnavost a antikorozi ochranu. Je určena zvláště pro zinek, hliník a jeho slitiny. Barvu je nutno před použitím smísit se složkou B a tato směs pak naleptává kovy a tvoří dobře zakotvenou vrstvu mezi podkladem a dalšími nátěry. Antikorozi účinek spočívá ve vyvolání fosfatizace a působení pasivačních složek.

Je vhodná pro ochranu oceli ve vysoce exponovaném prostředí C3 až C5 dle ČSN EN ISO 12944-2. Barva TELPOX PVB je vhodná pod všechny druhy rozpouštědlových nátěrových hmot (alkydové, polyuretanové, epoxidové).

- ◆ vynikající přilnavost na ocelové povrchy, nerez, lehké a barevné kovy (pozink, hliník, titan-zinek, měď)
- ◆ vynikající přilnavost na čerstvý pozink
- ◆ vynikající antikorozi vlastnosti
- ◆ velmi rychlé zasychání

Oblast použití Exteriér i interiér se středním a vysokým korozním namáháním, např. průmyslové zóny s vysokým atmosférickým znečištěním, výrobní haly, prádelny, chemické závody, budovy s vysokou kondenzací, mostní konstrukce.

Odstíny 0840 červenohnědá, 0110 šedá

Parametry nátěrové hmoty	Konzistence	70 – 100 s (Ford 4 mm)
	Obsah netěkavých látek	≥ 38 % hmotn.
	Obsah netěkavých látek	20 % objem.
	Bod vzplanutí	30 °C
	Hustota produktu	ca 1100 kg/m ³

VOC, TOC	VOC: 0,62 kg/kg	TOC: 0,50 kg/kg
	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	2-3
	Lesk / úhel 60°	<8
	Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0
	Tvrdoost kyvadlovým přístrojem	min. 15 % za 24 h

Zasychání	Teplota podkladu	15 °C	23 °C
	Zaschlý proti prachu	30 min	20 min
	Proschlý	2 h	1 h
	Tloušťka suché vrstvy DFT	15 μm	15 μm

Teoretická vydatnost	Mokrý tloušťka filmu WFT	80 μm	100 μm
	Suchá tloušťka filmu DFT	15 μm	20 μm
	Teoretická vydatnost	12 m ² /kg	10 m ² /kg

Ředění TELSOL POX, BALTECH S6300

Tužení Před použitím se barva TELPOX PVB 100 (složka A) smíchá se složkou B v poměru 15 : 1. Zpracovatelnost směsi do 24 h. Pro mísení složky A a složky B používat nekovovou nádobu!!

Stránka číslo: 02

- Složka B** Roztok kyseliny fosforečné v organickém rozpouštědle.
- Příprava podkladu** Pro korozní prostředí C2, C3 a C4 musí být povrch 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.
Pro korozní prostředí C1 musí být podklad čistý, suchý, zbavený mastnot a zbytků rzi, mechanicky očištěn na stupeň St 2 – St 3. Pozinkované povrchy musí být očištěny čpavkovou vodou nebo vodou s obsahem detergentu.
Žárově stříkané (metalizované povrchy) mohou být utěsněny přímo barvou TELPOX PVB 100.
Upozornění: Přilnavost k podkladu nelze považovat za zaručenou z důvodu nejrůznějších druhů kovů, slitin, kovových a konverzních povlaků atd. Přilnavost musí být proto předem testována na originálním kovovém podkladu.
- Podmínky aplikace** Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat, (tvorba rozmíchatelného sedimentu povolena), tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, smíchat se složkou B, podle potřeby doředit, opět zamíchat a nechat cca. 10 min. stát.
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** Příklad nátěrového systému pro prostředí se stupněm korozní agresivity C3 vysoká:
- 1x barva TELPOX PVB 100, doporučená tloušťka nátěru je max. 20 µm. Přestříkatelnost vrchním nátěrem po 2 h.
 - 1-2x nástřik barvou TELPUR S210 /S210E, doporučená tloušťka nátěru 120 µm
- nebo
- 1x barva TELPOX PVB 100, doporučená tloušťka nátěru je max. 20 µm. Přestříkatelnost vrchním nátěrem po 2 h.
 - 2x nástřik barvou TELKYD S200 / S200 E, doporučená tloušťka nátěru 160 µm
- Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných pásech, aby bylo dosaženo výsledné 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.
- 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** Vysokotlakým stříkacím zařízením (0 – 5 % ředění)
Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30 s / Ford Ø 4 mm; cca 10 % ředění)
Štětcem (doporučená konzistence 60-80 s / Ford Ø 4 mm; 0- 5% ředění)

Stránka číslo: 03

Aplikační data

Údaje pro konvenční pneumatické stříkání

Stříkací pistole např. EST 115, EcoGun 116, EcoGun 246
Tryska dle požadovaného výkonu 1.2-1.6; tlak vzduchu 2,5 – 3 atm.

Údaje pro vysokotlaké stříkání Airmix, např. EcoPump VP 55 310 v kombinaci s pistolí EcoGun 2100 (DÜRR)

Zařízení	Tryska	Tlak na trysce	Ředění
AirMix	0,007 inch (0,18 mm)	12-15 Mpa (120-150 atm) podpora vzduchu 1,0-1,6 atm	0-5 %
AirMix	0,009 inch (0,23 mm)	12-15 Mpa (120-150 atm) podpora vzduchu 1,0-1,6 atm	0-5 %

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

Manipulace

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

Složka B má žíravé účinky (obsahuje kyselinu fosforečnou), způsobuje těžké poleptání kůže a poškození očí. Při zasažení pokožky odložte kontaminovaný oděv a kůži ihned omyjte velkým množstvím vody a mýdla. Při nadýchání vyjděte na čerstvý vzduch. Při zasažení očí vyplachujte oči důkladně po dobu 10 až 15 minut čistou vodou. Při požití NEVYVOLÁVEJTE ZVRACENÍ, vypláchněte ústa vodou. Projeví-li se zdravotní potíže nebo v případě pochybností a při náhodném požití a zasažení očí vždy okamžitě vyhledejte lékaře. Dbejte pokynů pro první pomoc uvedených v bezpečnostním listu.

Balení

Složka A: 935 g; 4 kg; 9,3 kg
Složka B: 65 g; 0,3 kg; 0,7 kg
Komplet A+B: 1000 g; 4,3 kg; 10 kg

Skladovatelnost

Výrobek si uchovává užité vlastnosti 24 měsíců 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.