



Složení

Disperze anorganických pigmentů a plniv v roztoku nízko molekulární epoxidové pryskyřice v organických rozpouštědlech.

Vlastnosti a použití

Email je určen k vrchním lesklým nátěrům dřeva, kovů, zdiva, některých plastů apod. 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. Před použitím se email rozmíchá a smísí s tužidlem v předepsaném poměru.

- ◆ velmi dobrá mechanická odolnost
- ◆ velmi dobrá chemická odolnost
- ◆ odolnost suchému teplu 70 – 120 °C
- ◆ vysoká životnost nátěru
- ◆ email byl schválen pro nátěry povrchů, které přicházejí do styku s potravinami (vybrané odstíny)
- ◆ možnost tónování v systému HOSTEMIX

Oblast použití

Interiér (vlivem povětrnosti má sklon ke křídovatění a ke ztrátě lesku), např. kovové nádrže, jímký na oleje a pohonné hmoty, potrubí, stroje, omyvatelné nátěry zdí, nátěry betonových podlah, provozní konstrukce.

Odstíny

Dle vzorkovnice BALT, RAL, NCS, ČSN a dále podle individuálních požadavků zákazníka.

Parametry nátěrové hmoty

Konzistence	100 - 140 s / Ø 4 mm Ford
Obsah netěkavých látek	min. 65 % hmotn.
Obsah netěkavých látek	50 % objem. (natužená směs)
Bod vzplanutí	24 °C
Hustota produktu	1300 - 1500 kg/m ³
Hustota natužené směsi	1180 - 1300 kg/m ²

VOC, TOC

VOC: 0,31 – 0,36 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,26 – 0,31 kg/kg natužené směsi
Výrobek je určen pouze pro použití v zařízeních nebo k činnostem, které jsou regulované podle zákona 86/2002 o ochraně ovzduší, vyhlášky č.337/2010 Sb., ve znění pozdějších předpisů.	

Vlastnosti vytvrzeného nátěru

Krycí schopnost	stupeň 1 - 2
Lesk	stupeň 1 - 2
Tvrdost kyvadlovým přístrojem	od 30 % za 5 dní

Chemická odolnost vytvrzeného nátěru

Médium	Odolnost kapalinám dle ČSN EN ISO 2821-1
20% NaOH	Vyhovuje
20% H ₂ SO ₄	Vyhovuje
Nafta	Vyhovuje
Benzín Natural 98	Vyhovuje
Benzín Natural 95	Vyhovuje
Hydraulický olej	Vyhovuje
Motorový olej	Vyhovuje
Ethanol	Vyhovuje krátkodobé expozici
Triethanolamin	Vyhovuje

Zasychání

Teplota podkladu		10 °C	15 °C	23 °C
Zaschlý proti prachu	TELHARD POX	4 h	3 h	1 h
	TELHARD POX RAPID	2 h	90 min	40 min
Proschlý	TELHARD POX	16 h	12 h	8 h
	TELHARD POX RAPID	12 h	8 h	6 h
Tloušťka suché vrstvy DFT		40 µm	35 µm	35 µm

Teoretická vydatnost

Mokrý tloušťka filmu WFT	80 µm	160 µm
Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	80 µm
Teoretická vydatnost	9,5 – 10,6 m ² /kg	4,8 – 5,3 m ² /kg

Ředění

TELSOL POX, BALTECH S6300. Ředění provádět až po natužení.

Tužení

Tužidlo TELHARD POX, TELHARD POX RAPID

Poměr hmotnostního tužení:

TELPOX T300 - **100** hmotnostních dílů : TELHARD POX - **25** hmotnostních dílů.

TELPOX T300 - **100** hmotnostních dílů : TELHARD POX RAPID – **11** hmotnostních dílů.

Při použití tužidla TELHARD POX je nutné natuženou směs zpracovat do 8 hodin. Při použití tužidla TELHARD POX RAPID je nutné natuženou směs zpracovat do 2 hodin.

Odstínová stabilita

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 mohou tedy ovlivnit odstín smíchaného výrobku. Toto nemá žádný vliv na ochranné vlastnosti systému.

Tepelná odolnost

Tepelná odolnost zaschlého nátěru: do 120 °C bez omezení, při dlouhodobém zatížení se postupně zvyšuje tvrdost nátěrového filmu a klesá pružnost. Při teplotách 120 °C až 150 °C může docházet k vizuálním změnám, postupnému zvyšování tvrdosti, poklesu pružnosti a křehnutí nátěru.

Příprava podkladu

Pro korozní prostředí C2, C3 a C4 musí být povrch oceli před aplikací základního nátěru očištěn otřeskáním 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 před aplikací základního nátěru čistý, suchý, zbavený masnot a zbytků rzi, mechanicky očištěn na stupeň St 2 – St 3. Pozinkované povrchy musí být očištěny čpavkovou vodou obsahující detergent.

Minerální podklad musí být savý a vyzrálý min. 28 dní, soudržný a zbaven prachu, nesmí být znečištěn masnotami, zbytky asfaltu a ropnými produkty, izolovaný od zemní vlhkosti a opatřený vhodným penetračním nátěrem.

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 m².

Podmínky aplikace

Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat pomocí mechanické míchačky tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, natužit, podle potřeby doředit, opět zamíchat a přefiltrovat.

Teplota samotné nátěrové hmoty by měla být 15-25 °C. V případě, kdy je teplota nátěrové hmoty nižší než 15 °C, je zapotřebí vyšší ředění a to může následně způsobit problémy s vytvářením homogenního nátěrového filmu a prodloužení doby schnutí.

Pro realizaci nátěru 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 protvrdnutí 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. Při nižších teplotách lze pracovat pouze při použití tužidla TELHARD POX RAPID.

Postup práce

1. 1x barva epoxidová dvousložková TELPOX P100. 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.
2. 2 až 3x email epoxidový dvousložkový TELPOX T300. 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 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.

Na ucelené plochy používejte vždy materiál z jedné výrobní šarže, při natírání větších ploch doporučujeme obsahy jednotlivých plechovek smícháním barevně zhomogenizovat.

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

Bezvzduchovým stříkacím zařízením (10 - 20 % ředění v závislosti na typu zařízení)
 Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 35 s / Ford Ø 4 mm; 15 - 25 % ředění)
 Štětcem nebo válečkem (nylon) (doporučená konzistence 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 5 - 10 % ředění)

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 Airless/Airmix (zkoušeno na zařízení EcoPump VP 55 445 s převodovým poměrem 64:1, v kombinaci s pistolí K 90 (Airless) a EcoGun 2100 (AirMix) (DÜRR))

Zařízení	Tryska	Tlak na trysce	Ředění
AirMix	0,009 inch (0,23 mm)	12-18 Mpa (120-180 atm) podpora vzduchu 1,2-1,8 atm	10-20 %
AirMix	0,011 inch (0,28 mm)	12-18 Mpa (120-180 atm) podpora vzduchu 1,2-1,8 atm	10-20 %
Airless	0,009 inch (0,23 mm)	12-18 Mpa (120-180 atm)	10-20 %
Airless	0,011 inch (0,28 mm)	12-18 Mpa (120-180 atm)	10-20 %

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.
Balení	0,96 kg; 8 kg (natónovaný, nenatužený výrobek)
Skladovatelnost	Výrobek si uchovává užité vlastnosti 5 let 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 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.

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.