

Stránka číslo: 01



**Složení** Disperze pigmentů v roztoku akrylové pryskyřice v organických rozpouštědlech, vytvrzovaná alifatickým polyisokyanátem.

**Vlastnosti a použití** Email je určen k povrchové úpravě tam, kde je žádán vysoký nárok na dekorativní vlastnosti nátěru, jako je vysoký lesk a dokonalý rozliv. Nátěr je odolný vůči povětrnostním vlivům, žloutnutí, křídování a působení řady chemických látek a vlhkosti. Před použitím se email rozmíchá a smísí s tužidlem v předepsaném poměru. Konečných vlastností (včetně přilnavosti) dosáhne nátěr po úplném vyztvrání, což představuje přibližně 7 až 10 dní.

- ◆ vynikající odolnost povětrnosti
- ◆ vysoký lesk
- ◆ vynikající rozliv
- ◆ stálobarevnost
- ◆ možnost tónování v systému HOSTEMIX

**Oblast použití** Exteriér i interiéru se středním a vyšším korozním namáháním zejména tam, kde jsou vysoké dekorativní požadavky.

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

<b>Parametry nátěrové hmoty</b>	Konzistence	80 – 130 s / Ford Ø 4 mm
	Obsah netěkavých látek	ca 50 % hmotn. (natužená směs)
	Obsah netěkavých látek	ca 40 % obj. (natužená směs)
	Bod vzplanutí	> 25 °C
	Hustota produktu	1050 – 1250 kg/m <sup>3</sup>
	Hustota natužené směsi	1000 – 1200 kg/m <sup>3</sup>

<b>VOC, TOC</b>	VOC: 0,46 – 0,50 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,40 – 0,45 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 vytvrzeného nátěru</b>	Krycí schopnost	stupeň 1 - 2
	Lesk / úhel 60°	> 85
	Tvrdost kyvadlovým přístrojem	min. 20 % za 24 h

<b>Zasychání</b>	Teplota podkladu	15 °C	23 °C
	Zaschlý proti prachu	30 min	20 min
	Proschlý	6 h	4 h
	Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm

<b>Teoretická vydatnost</b>	Mokrý tloušťka filmu WFT	90 µm
	Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm
	Teoretická vydatnost	9 - 10 m <sup>2</sup> /kg

**Ředění** TELSOL PUR 3, BALTECH U6003, TELSOL UNI (pro vyšší aplikační teploty)  
Jiná ředidla (zejména ta, která obsahují alkoholy) mohou výrazně zpomalit vytvrzovací mechanismus chemické reakce.

**Tužení** Tužidlo: TELHARD PUR, TELHARD PUR 3, TELHARD PUR 4

**Poměr hmotnostního tužení:**  
5 dílů TELPUR T360 : 1 díl TELHARD PUR  
2 díly TELPUR T360 : 1 díl TELHARD PUR 3

**4 díly TELPUR T360 : 1 díl TELHARD PUR 4**

Natuženou směs je nutné zpracovat do 4 h při 20 °C.

**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 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>.

**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 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 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 a může vést ke snížení lesku nebo k jiným nevratným defektům povrchové úpravy, jako jsou zašednutí a bělavý zákal. Vhodnou teplotu musí mít jak nátěrová hmota, tak i opracovávaný objekt a stejně tak i okolní prostředí.

Kondenzace, která vznikne v průběhu aplikace, nebo těsně po ní, může mít za následek matný povrch a méně kvalitní nátěrový film.

Pokud bude nátěrový film předčasně vystaven působení stojaté vody, může dojít ke změně odstínu, a to zejména u tmavých barev a za nízkých teplot.

**Teplotná 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.

**Postup práce**

1. 1x TELPUR P180 barva 2K polyuretanová základní nebo TELPOX P100 S barva 2K epoxidová základní, zasychání 24 hodin. Pro vytvoření ideálního vzhledu je vhodné použít jako základní barvu TELPUR P 180 tužený tužidlem TELHARD PUR P, který je brousitelný po 10 h a vytváří zcela hladký povrch.
2. 2 až 3x email akryl-polyuretanový dvousložkový TELPUR T360. Jednotlivé vrstvy se aplikují tzv. systémem „mokrý do mokrého“, kdy se podklad zamlhuje a po cca 5 minutách doplní do max. tloušťky WFT 90 µm. Optimální tloušťka jedné suché vrstvy je 35 – 40 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 zavadnutí tohoto nátěru se provádí nástřik celé plochy (včetně již natřených problematických míst).

Je velmi důležité, aby každá nátěrová vrstva byla nanášena 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** Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 35 s / Ford Ø 4 mm; 20 - 25 % ředění)  
Stříkacím zařízením AirMix (doporučená konzistence 20 – 40 s/ Ford Ø 4 mm; 20 – 25 % ředění)

**Aplikační data** **Údaje pro konvenční pneumtické stříkání**  
Stříkací pistole např. EST 115, EcoGun 116, EcoGun 246  
Tryska dle požadovaného výkonu 1.2 – 1.4; tlak vzduchu 1,5 – 2 atm

**Údaje pro vysokotlaké stříkání Airmix** (zkoušeno na zařízení EcoPump VP 55 445 s převodovým poměrem 64:1, v kombinaci s pistolí EcoGun 2100 (DÜRR))

Zařízení	Tryska	Tlak na trysce	Ředění
AirMix	0,007 inch (0,18 mm)	12-18 Mpa (120-180 atm) podpora vzduchu 1,0-1,6 atm	20-25 %
AirMix	0,009 inch (0,23 mm)	12-18 Mpa (120-180 atm) podpora vzduchu 1,0-1,6 atm	20-25 %

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 seznamte s pokyny v bezpečnostním listu a dodržujte všechny bezpečnostní pokyny a předpisy. Výrobek 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** 10 kg; 1 kg (natónovaný, nenatužený výrobek)

**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 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.