

Stránka číslo: 01



Složení Disperze pigmentů, plniv a antikorozičních látek v roztoku alkyduretanové pryskyřice v bezaromátovém organickém rozpouštědle s přísadami sušidel a aditiv.

Vlastnosti a použití Barva je určena k jednovrstvým antikorozičním nátěrům ocelových předmětů pro agresivní korozní prostředí C1-C3, t.j. městská a průmyslová atmosféra s mírným znečištěním oxidem siřičitým. Nátěrový film má hedvábný polomatný povrch.

- ◆ neobsahuje aromatická rozpouštědla, bez zápachu
- ◆ vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- ◆ zvýšená odolnost proti nasákavosti vody
- ◆ velmi rychlé zasychání
- ◆ nátěrová hmota 2 v1 pro ekonomicky nenáročnou práci
- ◆ možnost tónování v systému HOSTEMIX

Oblast použití Exteriér i interiér se středním korozním namáháním (prádelny, sklepy, průmyslové prostory, dílny), přepravní kontejnery, kovové a ocelové konstrukce, oplocení, plechové garáže, vrata, drobné kovové předměty.

Odstíny RAL 1013, 1014, 1015, 3015, 6019, 6027, 6034, 7001, 7004, 7032, 7035, 7038, 7044, 7047, 9001, 9002, 9003, 9010, 9016, 9018.

Parametry nátěrové hmoty	Konzistence	40 – 60 s / Ø 6 mm Ford
	Obsah netěkavých látek	min. 70 % hmotn. dle odstínu
	Obsah netěkavých látek	50 % objem.
	Bod vzplanutí	> 36 °C
	Hustota	1450 kg/m ³

VOC, TOC	VOC: 0,30 kg/kg barvy	TOC: 0,27 kg/kg barvy
	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 zasklého nátěru	Krycí schopnost	stupeň 1 - 2
	Lesk / úhel 60°	30 - 50
	Tvrдость kyvadlovým přístrojem	min. 8 % za 24 h
	Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0

Zasychání	Teplota podkladu	23 °C	23 °C
	Zaschlý proti prachu	1 h	2 h
	Proschlý	7 h	8 h
	Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	80 µm

Teoretická vydatnost	Mokrý tloušťka filmu WFT	80 µm	160 µm	240 µm
	Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	80 µm	120 µm
	Teoretická vydatnost	8,8 m ² /kg	4,4 m ² /kg	2,9 m ² /kg

Ředění S 6006 D

Příprava podkladu Pro korozní prostředí C2 a C3 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). Pro korozní prostředí C1 musí být podklad čistý, suchý, zbavený mastnot a zbytků rzi, mechanicky očištěn na stupeň St 2 – St 3. Dříve natřené povrchy je nutné očistit, odmastit a zbavit starých nepřilnavých nátěrů. 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, podle potřeby doředit a přefiltrovat. Pro realizaci nátěru/ 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 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.

Postup práce 1 až 2x nátěr (nástřik) barvou TELKYD S 200 ED tak, aby výsledná tloušťka suchého nátěrového filmu byla nejméně 80 µm. V případě, že jsou nutné, lze další nástřiky nebo nátěry aplikovat po 24 h zasychání předchozí vrstvy nebo tzv. systémem „mokrý do mokrého“.

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 použijte 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 Vysokotlakým stříkacím zařízením (0 – 5 % ředění)
Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30 s / Ford Ø 4 mm; 10 – 15 % ředění)
Štětcem (doporučená konzistence 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 5 – 10 % ředění)
Válečkem (velur) (doporučená konzistence 50 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 5 - 10 % ředění)
Aplikace štětcem a válečkem se doporučuje pouze na malé plochy nebo opravné nátěry.

Aplikační data **Údaje pro vysokotlaké stříkání airless, např. VYZA VARIO 56-45 (EST)**

Tryska	Tlak na trysce	Úhel stříkání	Filtr pistole
0,009 inch (0,23 mm)	22 - 28 Mpa (220 – 280 atm)	20 – 60°	červený 200/74 (mesh/µm)
0,011 inch (0,28 mm)	22 - 28 Mpa (220 – 280 atm)	20 – 60°	žlutý 100/149 (mesh/µm); pro úhel stříku 60° filtr červený 200/74 (mesh/µm)
0,013 inch (0,33 mm)	22 - 28 Mpa (220 – 280 atm)	20 – 60°	

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

Tryska	Tlak na trysce	Úhel stříkání	Filtr pistole
0,013 inch (0,33 mm) AirMix	27 Mpa (270 atm) podpora vzduchu 1atm	20 – 60°	žlutý 100/149 (mesh/µm)
0,017 inch (0,43 mm) Airless	27 Mpa (270 atm)	20 – 60°	

Nedoporučuje se používat volně stavitelnou trysku.

Údaje pro konvenční pneumatické stříkání

Stříkací pistole např. EST 115, EcoGun 116, EcoGun 246

Tryska dle požadovaného výkonu 14-20; tlak vzduchu 2,5 – 3 atm.

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

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.

Možnost tužení

Nátěrovou hmotu TELKYD S 200 ED lze použít i jako dvousložkovou, vytvrzovanou alifatickým polyisokyanátem.

Vhodné tužidlo: TELHARD PUR

Poměr tužení: **100** hmotnostních dílů TELKYD S 200 ED : **10** hmotnostních dílů TELHARD PUR.

Doba zpracovatelnosti natužené směsi je 2 h. Natuženou směs je vhodné ředit ředidlem TELSOL PUR nebo U 6003.

Parametry vytvrzeného nátěru

Lesk / úhel 60°	20 - 40
Tvrdost kyvadlovým přístrojem	min. 14 % za 24 h
Přílnavost mřížkovým řezem	stupeň 0

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.