|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Složení****Vlastnosti a použití****Příklady použití****Odstíny****Fyzikální vlastnosti****Hodnoty pro stanovení emisních limitů****Vlastnosti zaschlého nátěru****Vydatnost****natužené směsi****Zasychání****Doporučený způsob aplikace****Ředění****Tužení****Příprava podkladu****Podmínky aplikace****Typický nátěrový systém****Optimální tloušťka systému****Aplikační data****Skladovatelnost****Balení****Likvidace obalů a odpadů****Bezpečnost a ochrana zdraví** | Disperze pigmentů, plniv a zinkfosfátu v roztoku vysokosušinové epoxidové pryskyřice s obsahem železité slídyBarva je určena k základním antikorozním nátěrům oceli a lehkých kovů ( včetně galvanicky pozinkované oceli ), případně jako mezivrstva v epoxidových systémech ve středně a silně korozním prostředí.♦ vynikající přilnavost na ocelové a pozinkované povrchy, včetně čerstvého pozinku♦ tolerantní k horší předúpravě povrchu♦ vysoká antikorozní odolnost♦ z důvodu nízkého obsahu rozpouštědel vhodný i pro opravné nátěry♦ díky vysoké objemové sušině minimální ztráta vrstvy během zasychání♦ tolerantní k většině starých nátěrových systémůExteriér i interiér se středním a vyšším korozním namáháním, např. chemické závody, průmyslové zóny, nátěry strojů, potrubí, plechové a ocelové konstrukce, kovové kontejnery, kovové palety. 0110 šedý (pouze pro bezvzduchové stříkání) a další podle individuálních požadavků zákazníka

|  |  |
| --- | --- |
| Konzistence |  tixotropní |
| Obsah netěkavých látek - nenatužený | min. 87% hm. |
| Obsah netěkavých látek – natužená směs | min. 90% hm |
| Obsah netěkavých látek - nenatužený | cca 75% obj. |
| Obsah netěkavých látek - natužená směs | cca 78% obj. |
| Bod vzplanutí | > 30°C  |
| Hustota produktu - nenatužený | cca 1720 kg/m3  |
| Hustota produktu – natužená směs | cca 1600 kg/m³ |

|  |  |
| --- | --- |
| VOC: 0,13 kg/kg barvy | TOC: 0,11 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. |

|  |  |
| --- | --- |
| Krycí schopnost | stupeň 1 - 2 |
| Tvrdost kyvadlovým přístrojem po 1 dni | min. 25% |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Mokrá tloušťka filmu WFT (µm) | 105 | 210 |
| Suchá tloušťka filmu DFT (µm) | 80 | 160 |
| Teoretická vydatnost (m2/kg) | 6 | 3 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Teplota podkladu | 23°C | 23°C |
| Zaschlý proti prachu | 5 h | 4 h |
| Proschlý | 7 h | 5 h |
| Tloušťka suché vrstvy DFT | 240 µm | 80 µm |

Bezvzduchovým stříkacím zařízením (bez ředění, případně max. do 3% ředění )Pneumatickým stříkacím zařízením do 5%ředěníŠtětcem a válečkem - doporučená konzistence 60-80s / pohárek Ford ∅ 4mm; do 10% ředění. Aplikace štětcem a válečkem se doporučuje pouze na malé plochy nebo opravné nátěry.Ředidlo: TELSOL POX nebo další doporučená ředidla BALTTužidlo: ***TELHARD POX F******Poměr tužení:*** TELPOX PM 150 - **100** hmotnostních dílů : TELHARD POX F - **12** hmotnostních dílů. Natuženou směs je nutné zpracovat do 1 hodiny.Pro korozní prostředí 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 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.Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat tak, aby na dně nezůstala žádná usazeninaMin. teplota vzduchu pro nanášení je +5°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. 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.1. 1x TELPOX PM 150 barva základní dvousložková vysokosušinová epoxidová; (optimální  tloušťka jedné vrstvy DFT 80 až 120 µm), zasychání jedné vrstvy 5 hodin2. místní tmelení tmelem polyesterovým stěrkovým (např. Rapid)3. přebroušení brusným papírem č. 280-3204. 1x barva polyuretanová TELPUR S 210, optimální tloušťka vrstvy DFT 80 µm. nebo 2 x  polyuretanový email TELPUR T 300, v tloušťce suchého filmu 2 x 40 µm, interval mezi  dvěma nátěry 12 – 24 hodin 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).Prostředí C3: 80µm DFT základní nátěr + 80µm DFT vrchní email Prostředí C4: 120 µm DFT základní nátěr + 120µm vrchní email ***Údaje pro konvenční pneumatické stříkání***Stříkací pistole např. EST 311, EST 314 nebo EST 115Tryska dle požadovaného výkonu 14-20; Tlak vzduchu 1,5 - 2 atm***Údaje pro vysokotlaké stříkání airless,*** např. VYZA VARIO 56-45 ( EST )Tryska 0,013inch ( 0,33 mm ) Tlak na trysce 22 -25Mpa ( 220 – 250 atm.; 3200 – 3700 psi ); Úhel stříkání 20 – 60°Filtr pistole žlutý 100/149 ( mesh/ µm ), pro úhel střiku 60° filtr červený 200/74 ( mesh/µm )Výrobek si uchovává užitné vlastnosti 24 měsíců od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě +5 až +25 °C.25kg ( nenatužený výrobek )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.Výrobek obsahuje epoxidovou pryskyřici z bisfenolu A a epichlorhydrinu, alkyl(C12-C14) (2,3-epoxypropyl)ether, nízkomolekulární epoxidovou pryskyřici na bázi bisfenolu F, uhlovodíky , C9 - C12, n-alkany, isoalkany, cyklické, aromáty (2-25%), xylen (směs) a fosforečnan zinečnatý.***Klasifikace přípravku :*** H226, H312+332, H315, H317, H319, H373, H411, EUH 205.***Označení výstražným symbolem*** : ***Signální slovo:*** VAROVÁNÍ. Dále viz bezpečnostní list. |

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.