|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **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 nízko a středněmolekulární epoxidové pryskyřice.  Barva kombinuje relativně vysoký obsah sušiny s krátkou dobou schnutí, je určena k základním antikorozním nátěrům oceli a lehkých kovů ( včetně pozinkované oceli ).  ♦ vynikající přilnavost na ocelové povrchy  ♦ vysoká antikorozní odolnost  ♦ z důvodu nízkého obsahu rozpouštědel vhodný i pro opravné nátěry  ♦ díky vyšší objemové sušině minimální ztráta vrstvy během zasychání  Exteriér i interiér se středním a vyšším korozním namáháním, např. chemické závody, průmyslové haly, nátěry strojů a technologických zařízení, plechové a ocelové konstrukce, slévárenské a kovodělné výrobky apod.  0106 světle šedý, 0840 červenohnědý a další podle individuálních požadavků zákazníka   |  |  | | --- | --- | | Konzistence | tixotropní | | Obsah netěkavých látek | min. 85% hm. | | Obsah netěkavých látek | min. 84% hm. ( natužená směs ) | | Obsah netěkavých látek | cca 72% obj. ( natužená směs ) | | Bod vzplanutí | > 30°C | | Hustota produktu | cca 1700 kg/m3 | | Hustota natužené směsi | cca 1560 kg/m³ |  |  |  | | --- | --- | | VOC: 0,15 kg/kg barvy, 0,16 kg/kg směsi | TOC: 0,13 kg/kg barvy 0,135 kg/kg 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. | |  |  |  | | --- | --- | | Krycí schopnost | stupeň 1 - 2 | | Lesk / úhel 60° | >40 | | Tvrdost kyvadlovým přístrojem za 24h | min. 25 % |  |  |  | | --- | --- | | Mokrá tloušťka filmu WFT (µm) | 140 | | Suchá tloušťka filmu DFT (µm) | 100 | | Teoretická vydatnost (m2/kg) | 4,6 |  |  |  |  | | --- | --- | --- | | Teplota podkladu | 23°C | 10°C | | Suchý na dotek | 1,5 h | 2 h | | Proschlý | 4 h | 24 h | | Plně vytvrzen | 7 dní | 7 dní | | Tloušťka suché vrstvy DFT | 100 µm | 100 µm |   Bezvzduchovým stříkacím zařízením ( Airless – Airmix ) (bez ředění, případně max. do 5% ředění )  Štětcem a válečkem ( doporučená konzistence 60-80s / pohárek Ford ∅ 4mm; do 15% ředění ).  Aplikace štětcem a válečkem se doporučuje pouze na malé plochy nebo opravné nátěry.  Ředidlo: TELSOL POX nebo další ředidla doporučená výrobcem.  Tužidlo: ***TELHARD POX RAPID 2***  ***Poměr tužení hmotnostní:*** TELPOX P 170 - **100** hmotnostních dílů **:** TELHARD POX RAPID 2 - **15** hmotnostních dílů.  ***Poměr tužení objemové:*** TELPOX P 170 - **4** objemové díly **:** TELHARD POX RAPID 2 – **1** objemový díl.  Natuženou směs je nutné zpracovat do 1 hodiny při 23°C.  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 usazenina. Min. 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. Doporučená tloušťka suchého nátěrového filmu je 80-120 μm. Je třeba se vyhnout příliš vysoké tloušťce nátěrového filmu z důvodu pomalého průběhu chemické reakce vytvrzování. Nedokonale vytvrzený 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 P 170 barva základní epoxidová dvousložková vysoce nanášivá, optimální  tloušťka jedné vrstvy DFT 80 až 120 µm, zasychání jedné vrstvy min.2 hodiny při 23°C; 2. 1x TELPUR S 210 barva jednovrstvá polyuretanová dvousložková, optimální tloušťka vrstvy  DFT 80 µm nebo 2 x TELPUR T 300 email polyuretanový dvousložkový, optimální  tloušťka  jedné vrstvy suchého filmu 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 ( životnost do 10 let )  Prostředí C4: 120 µm DFT základní nátěr + 120µm vrchní email ( životnost do 10 let )  ***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 )  ***Údaje pro středotlaké stříkání airmix,*** např. WAGNER Finish 270  Tryska 0,013 – 0,015 inch ( 0,33 – 0,38 mm )  Tlak na trysce 0,5Mpa ( 5 atm ); Úhel stříkání 20 – 60°  Filtr pistole 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.  20kg ( 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,xylen (směs), butan-1-ol a fosforečnan zinečnatý.  ***Klasifikace přípravku :*** H226, H315, H317, H318, H411, EUH 205.  ***Označení výstražným symbolem :***  ***Signální slovo:*** NEBEZPEČÍ. 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.