

**Složení** Disperze pigmentů, plniv a antikorozi pigmentu v roztoku styren-akrylátové pryskyřice v organických rozpouštědlech.

**Vlastnosti a použití** Barva je určena k základním nebo jednovrstvým antikorozi nátěrům oceli a lehkých kovů (včetně galvanicky pozinkované oceli), kdy má zajistit nátěrovému systému antikorozi ochranu v různých náročně exponovaných prostředích. Barvu je možné přestříkat (přetřít) kdykoliv různými typy vrchních emailů, např. syntetickými na vzduchu schnoucími, polyuretanovými či epoxidovými.

- ◆ vynikající přilnavost na ocelové, hliníkové, měděné a pozinkované povrchy, včetně čerstvého pozinku
- ◆ velmi rychlé zasychání
- ◆ vysoká antikorozi odolnost
- ◆ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde může přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami
- ◆ možnost tónování v systému HOSTEMIX

**Oblast použití** Exteriér i interiéru se středním a vyšším korozním namáháním, např. chemické závody, průmyslové zóny, nátěry strojů, potrubí, plechové a ocelové konstrukce, kovové kontejnery, kovové palety.

**Odstíny** 0110 šedý, 0199 černý (pouze pro bezvzduchové stříkání), dále dle vzorkovnice BAL T i RAL, NCS, ČSN a podle individuálního požadavku odběratele.

<b>Parametry nátěrové hmoty</b>	Konzistence	50 - 60 s / Ø 6 mm Ford (odstín 0199 – tixotropní)
	Obsah netěkavých látek	min. 55 % hmotn.
	Obsah netěkavých látek	min. 38 % obj.
	Bod vzplanutí	> 25 °C
	Hustota	ca 1280 kg/m <sup>3</sup>

<b>VOC, TOC</b>	VOC: 0,42 – 0,44 kg/kg barvy	TOC: 0,36 – 0,38 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 znečištění a jejím zjišťování ve znění pozdějších předpisů.	

<b>Vlastnosti zaschlého nátěru</b>	Krycí schopnost	stupeň 1 - 2
	Lesk / úhel 60°	10 - 20
	Tvrdoost kyvadlovým přístrojem	min. 20 % po 24 h

<b>Zasychání</b>	Teplota podkladu	15 °C	23 °C
	Zaschlý proti prachu	30 min	15 min
	Proschlý	5 h	3 h
	Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm

<b>Teoretická vydatnost</b>	Mokrý tloušťka filmu WFT	105 µm	210 µm
	Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	80 µm
	Teoretická vydatnost	7,4 m <sup>2</sup> /kg	3,7 m <sup>2</sup> /kg

**Ředění** TELSOL BR 5, S 6005

**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.

Pro korozní prostředí C1 musí být podklad čistý, suchý, zbavený mastnot azbytků rzi, mechanicky očištěn na St 2 – ST 3.

**Upozornění:** Přilnavost k podkladu nelze považovat za zaručenou z důvodu nejrůznějších druhů kovů, slitin, kovových a konverzních povlaků atd. Přilnavost musí být proto předem testována na originálním kovovém podkladu.

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 m<sup>2</sup>.

**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. 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.

**Postup práce**

- 1 až 2x TELCRYL P 100 barva akrylátová; (optimální tloušťka jedné vrstvy DFT 40 µm), zasychání jedné vrstvy 2 hodiny
2. místní tmelení tmelem polyesterovým stěrkovým (např. Rapid)
3. přebroušení tmelených míst brusným papírem č. 280-320
4. 1 až 3x email polyuretanový TELPUR (T 340, T 300 nebo S 210) optimální tloušťka jedné vrstvy DFT 40 µm. Jednotlivé vrstvy se nanášejí v intervalu 4 až 24 h při 20 °C.

Jako jednovrstvý nátěr lze barvu aplikovat v minimální požadované tloušťce 100 µm.

Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných pásích, aby bylo dosaženo výsledné rovnoměrné vrstvy. Nejprve se však ošetří problematická a špatně přístupná místa (roh, 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 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.

Stabilita některých barevných odstínů může být ovlivněna vystavením náročnému chemickému prostředí. Tento jev nemá vliv na účinnost nátěru.

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 (5 – 10 % ředění)  
Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30 s / Ford Ø 4 mm; 15 – 25 % ředění)  
Štětcem (doporučená konzistence 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 10 – 15 % ředění)  
Aplikace štětcem se doporučuje pouze na menší plochy a opravné nátěry.

**Aplikační data** **Údaje pro vysokotlaké stříkání airless/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	0,013 inch (0,33 mm)	13 Mpa (130 atm) podpora vzduchu 1,0 atm	5 %
Airless	0,013 inch (0,33 mm)	19 Mpa (190 atm)	5 %

Doporučený filtr pistole žlutý 100/149 (mesh/  $\mu\text{m}$ ), úhel stříkání 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 1.4-2.0; tlak vzduchu 2,5 – 3 atm.

**Manipulace**

Při manipulaci postupujte opatrně. Před použitím se seznáme 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 (natónovaný 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.