

Složení Disperze anorganických pigmentů a plniv v roztoku středně molekulární epoxidové pryskyřice v organických rozpouštědlech s přísadkou aditiv a Zn fosfátu.

Vlastnosti a použití Barva je určena k základním antikorozi nátěrům kovů, kde má zajistit nátěrovému systému dokonalou přilnavost a antikorozi ochranu. Pro vnitřní prostředí s korozi agresivitou C1 až C3 lze nátěrovou hmotu použít i jako jednovrstvý nátěr. Před použitím se barva smísí s tužidlem v předepsaném poměru.

- ◆ vynikající přilnavost na ocelové a pozinkované povrchy
- ◆ vynikající antikorozi vlastnosti
- ◆ velmi dobrá chemická 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 vysokým korozi namáháním (výrobní haly, prádelny, chemické závody), možnost použití zejména na kovové nádrže, potrubí, stroje, provozní konstrukce, mostní konstrukce.

Odstíny 0100 – bílý, 0110 – šedý, 0840 červenohnědý, dále vzorkovnice BALT, RAL, NCS, ČSN a podle individuálních požadavků zákazníka.

Parametry nátěrové hmoty	Konzistence	střední, krátká (tixotropní charakter)
	Obsah netěkavých látek	≥ 70 % hmotn.
	Obsah netěkavých látek	51 % objem. (natužená směs)
	Bod vzplanutí	24 °C
	Hustota produktu	1370 - 1500 kg/m ³
	Hustota natužené směsi	1300 - 1410 kg/m ³

VOC, TOC	VOC: 0,26 – 0,30 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,22 – 0,26 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.	

Vlastnosti vytvrzeného nátěru	Krycí schopnost	stupeň 1
	Lesk / úhel 60°	<8
	Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0
	Odolnost hloubením (Erichsen)	5 mm
	Odolnost při ohybu přes trn	bezvadná, trn ø 2 mm
	Tvrdoost kyvadlovým přístrojem	min. 20 % za 24 h

Zasychání	Teplota podkladu	10 °C	15 °C	23 °C	23 °C	
	Zaschlý proti prachu	TELHARD POX	< 120 min	< 60 min	< 60 min	2 h
		TELHARD POX RAPID	< 60 min	< 30 min	< 30 min	
	Proschlý	TELHARD POX	15 h	5 h	5 h	24 h
		TELHARD POX RAPID	5 h	2 h	2 h	
	Tloušťka suché vrstvy DFT	30 µm	30 µm	30 µm	60 µm	

Teoretická vydatnost	Mokrý tloušťka filmu WFT	80 µm	160 µm	235 µm
	Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	80 µm	120 µm
	Teoretická vydatnost	9 – 9,8 m ² /kg	4,5 – 4,9 m ² /kg	3 – 3,3 m ² /kg

Ředění TELSOL POX, BALTECH S6300. Ředění provádět až po natužení.

Tužení

Tužidlo TELHARD POX, TELHARD POX RAPID, TELHARD POX RAPID 2

	Hmotnostní poměr tužení (barva : tužidlo)	Objemový poměr tužení (barva : tužidlo)
TELHARD POX	100 : 17	4 : 1
TELHARD POX RAPID	100 : 7,5	9 : 1
TELHARD POX RAPID 2	100 : 7,5	9 : 1

Při použití tužidla TELHARD POX je nutné natuženou směs zpracovat do 8 hodin. Při použití tužidla TELHARD POX RAPID a TELHARD POX RAPID 2 je nutné natuženou směs zpracovat do 1 hodiny.

Odstínová stabilita

Epoxidové nátěry mají po aplikaci tendenci ke žloutnutí. Toto nemá žádný vliv na technické parametry. Tužidla TELHARD POX a zejména TELHARD POX RAPID mají během skladování tendenci k tmavnutí a mohou tedy ovlivnit odstín smíchaného výrobku. Toto nemá žádný vliv na ochranné vlastnosti systému.

Tepelná 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.

Příprava podkladu

Pro korozní prostředí C2, C3 a C4 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). Pozinkované a hliníkové povrchy musí být upraveny dle ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.1. a 12.2.

Žárově stříkané povrchy musí být předem utěsněny např. epoxidovým lakem EPOLEX S1300.

Pro korozní prostředí C1 musí být podklad čistý, suchý, zbavený masnot a zbytků rzi, mechanicky očištěn na stupeň St 2 – St 3. Pozinkované povrchy musí být očištěny čpavkovou vodou nebo vodou s obsahem detergentu.

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 m².

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 upraveného 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 protvrzení 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.

Při nižších teplotách lze pracovat pouze při použití tužidla TELHARD POX RAPID.

Postup práce

- 1x barva epoxidová dvousložková TELPOX P100. Druhý nátěr je možno provádět po 24 h zasychání (20 °C). Zasychání a protvrzení nátěru je možno urychlit přísoušením při teplotě 60 – 100 °C po dobu 60 – 30 minut. V případě tužení tužidlem TELHARD POX RAPID, druhý nátěr je možno provádět po 4 h zasychání (20 °C).

2. a) interiér: 1 až 2x email epoxidový dvousložkový TELPOX T300
b) exteriér: 2 až 3x email polyuretanový dvousložkový TELPUR T300

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 zavaznutí tohoto nátěru se provádí nástřik celé plochy (včetně již natřených problematických míst).

Je velmi důležité, aby každá nátěrová vrstva byla nanesena 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.

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 (0 – 10 % ředění v závislosti na typu zařízení)
Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 35 s / Ford Ø 4 mm; 15 – 20 % ředění)
Štětcem (doporučená konzistence 60-80 s / Ford Ø 4 mm; 10 – 15 % ředění)
Válečkem (nylon) (doporučená konzistence 50 - 80 s / Ford Ø 4 mm; 10 – 15 % ředění)
Aplikace štětcem a válečkem se doporučuje pouze na menší plochy a opravné nátěry.

Aplikační data **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.

Údaje pro vysokotlaké stříkání Airless/Airmix (zkušeno 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	0,011 inch (0,28 mm)	15-20 Mpa (150-200 atm) podpora vzduchu 1,5-2,5 atm	5-10 %
AirMix	0,013 inch (0,33 mm)	17-23 Mpa (170-230 atm) podpora vzduchu 1,5-2,5 atm	5-10 %
Airless	0,011 inch (0,28 mm)	15-25 Mpa (150-250 atm)	5-10 %
Airless	0,013 inch (0,33 mm)	15-25 Mpa (150-250 atm)	5-10 %

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. 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; 20 kg (natónovaný, nenatužený výrobek)
5 kg; 10 kg; 25 kg (odstín 0100, 0110, 0840) (nenatužený 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 vyprázdňovaný 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.