



Složení Disperze pigmentů, plniv a zinkfosfátu v roztoku vysokosušinné epoxidové pryskyřice s obsahem železité slídy.

Vlastnosti a použití Barva je určena k základním antikorozním nátěrům oceli a lehkých kovů (hliník), případně jako mezivrstva v epoxidových systémech ve středně a silně korozním prostředí. Díky nízkému obsahu rozpouštědel je tolerantní k většině starých nátěrových systémů a je tedy vhodný i pro opravné nátěry. Před použitím se barva smísí s tužidlem v předepsaném poměru.

- ◆ vynikající přilnavost na ocelové a hliníkové povrchy
- ◆ tolerantní k horší předúpravě povrchu
- ◆ vysoká antikorozní odolnost
- ◆ z důvodu nízkého obsahu rozpouštědel vhodný i pro opravné nátěry
- ◆ díky vysoké objemové sušinně minimální ztráta vrstvy během zasychání
- ◆ 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 (pouze pro bezvzduchové stříkání), dále dle vzorkovnice BAL, RAL, NCS, ČSN a podle individuálních požadavků zákazníka.

Parametry nátěrové hmoty	Konzistence	tixotropní
	Obsah netěkavých látek	min. 83 % hm. (produkt)
	Obsah netěkavých látek	min. 86 % hm (natužená směs)
	Obsah netěkavých látek	ca 75 % obj. (produkt)
	Obsah netěkavých látek	ca 78 % obj. (natužená směs)
	Bod vzplanutí	> 30 °C
	Hustota produktu	ca 1720 kg/m ³
	Hustota natužené směsi	ca 1600 kg/m ³

VOC, TOC	VOC: 0,13 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,11 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 znečištění a jejím zjišťování ve znění pozdějších předpisů.	

Vlastnosti vytvrzeného nátěru	Krycí schopnost	stupeň 1 - 2
	Lesk / úhel 60°	ca 80
	Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0
	Tvrdoost kyvadlovým přístrojem	min. 15 % za 24 h

Zasychání	Teplota podkladu	10 °C	23 °C	23 °C
	Zaschlý proti prachu	16 h	4 h	5 h
	Proschlý	48 h	5 h	7 h
	Tloušťka suché vrstvy DFT	80 μm	80 μm	240 μm

Teoretická vydatnost	Mokrý tloušťka filmu WFT	105 μm	210 μm
	Suchá tloušťka filmu DFT	80 μm	160 μm
	Teoretická vydatnost	6 m ² /kg	3 m ² /kg

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

Tužení Tužidlo TELHARD POX F

	Hmotnostní poměr tužení (barva : tužidlo)	Objemový poměr tužení (barva : tužidlo)
TELHARD POX F	100 : 12	100 : 20

Natuženou směs je nutné zpracovat do 1 hodiny při 23 °C.

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 C3, C4 a C5 musí být povrch oceli před aplikací základního nátěru očištěn otřeskáním na stupeň Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1 (sváry a hrany musí být upraveny dle ČSN EN ISO 8501-3). 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.

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 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 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 protvrdnání 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

- 1x barva základní TELPOX PM150; (optimální tloušťka jedné vrstvy DFT 80 až 120 µm), zasychání jedné vrstvy 5 hodin
- místní tmelení tmelem polyesterovým stěrkovým (např. Rapid)
- přebroušení brusným papírem č. 280 – 320
- 1x jednovrstvá barva TELPUR S210, optimální tloušťka vrstvy DFT 80 µm nebo 1 až 2x vrchní email TELPUR T330 HS, optimální tloušťka jedné vrstvy suchého filmu 60 – 80 µm, druhý nátěr provádět 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 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)
Štětcem (doporučená konzistence 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; do 10 % ředění)
Aplikace štětcem se doporučuje pouze na malé plochy nebo 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)	15-25 Mpa (150-250 atm) podpora vzduchu 2,0-2,5 atm	0-10 %
AirMix	0,015 inch (0,38 mm)	15-25 Mpa (150-250 atm) podpora vzduchu 2,0-2,5 atm	0-10 %
Airless	0,013 inch (0,33 mm)	20-25 Mpa (200-250 atm)	0-10 %
Airless	0,015 inch (0,38 mm)	20-25 Mpa (200-250 atm)	0-10 %

Doporučený filtr pistole žlutý 100/149 (mesh/ µm), úhel stříkání 20 – 60°. Nedoporučuje se používat volně stavitelnou trysku.

Doporučujeme použít výkonné pneumatické zařízení s vyšším převodovým poměrem, nejméně 56:1.

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 25 kg (natónovaný, nenatužený výrobek)

Skladovatelnost Výrobek si uchovává užité vlastnosti 24 měsíců 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.