

Stránka číslo: 01



**Složení** Disperze pigmentů v roztoku syntetických pryskyřic v organických rozpouštědlech, vytvrzovaná alifatickým polyisokyanátem.

**Vlastnosti a použití** Email je určen k povrchové úpravě tam, kde jsou na natřené předměty kladeny vysoké požadavky v náročných podmínkách v různých prostředích. Nátěr je odolný vůči povětrnostním vlivům, žloutnutí, křídování, působení řady chemických látek, vlhkosti a mechanickému opotřebení. Vyrábí se ve dvou kvalitách – LESK a MAT. Před použitím se email smísí s tužidlem v předepsaném poměru. Konečných vlastností dosáhne nátěr po úplném vyztření, což představuje přibližně 7 až 10 dní.

- ◆ vynikající odolnost povětrnosti
- ◆ chemická odolnost, stálobarevnost
- ◆ 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, loděnice, průmyslové zóny, nátěry lokomotiv, strojů, potrubí, plechové a ocelové konstrukce.

**Odstíny** Dle vzorkovnice BAL, RAL, NCS, ČSN a dále podle individuálních požadavků zákazníka.

**Parametry nátěrové hmoty**

	LESK	MAT
Konzistence	150 - 200 s / Ford Ø 4 mm	min. 75s / Ford Ø 6 mm
Obsah netěkavých látek	65 – 70 % hmotn.	63 – 68 % hmotn.
Obsah netěkavých látek	56 % obj.	50 – 55 % obj.
Bod vzplanutí	25 °C	32 °C
Hustota natužené směsi	1160 - 1350	1250 - 1370

**VOC, TOC**

VOC: 0,32 – 0,38 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,24 - 0,29 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**

	LESK	MAT
Krycí schopnost	stupeň 1 - 2	stupeň 1 - 2
odstíny jasně žluté a červené	stupeň 3	stupeň 3
Lesk / úhel 60°	> 80	20 – 40
Tvrdost kyvadlovým přístrojem	nejméně 25 % po 48 h	nejméně 20 % po 48 h

**Zasychání**

	LESK		MAT	
Teplota podkladu	15 °C	23 °C	15 °C	23 °C
Zaschlý proti prachu	3 h	150 min	2 h	1 h
Proschlý	48 h	24 h	24 h	16 h
Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm	40 µm	40 µm

**Teoretická vydatnost**

	LESK	MAT
Mokrý tloušťka filmu WFT	72 µm	72 - 80 µm
Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	40 µm
Teoretická vydatnost	11 - 12 m <sup>2</sup> /kg	9 - 11 m <sup>2</sup> /kg

**Ředění**

TELSOL PUR 3, BALTECH U6003. Ředění provádět až po natužení. Jiná ředidla (zejména ta, která obsahují alkoholy) mohou výrazně zpomalit vytvrzovací mechanismus chemické reakce.

## Tužení

Tužidlo TELHARD PUR

### **Hmotnostní poměr tužení:**

**Poměr tužení LESK: 5,5** hmotn. dílů TELPUR T300 LESK : 1 hmotn. dílu TELHARD PUR.

**Poměr tužení MAT: 10** hmotn. dílů TELPUR T300 MAT : 1 hmotn. dílu TELHARD PUR.

Natuženou směs je nutné zpracovat do 4 hodin při 20 °C.

## 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.

Dříve natřené povrchy je nutné očistit, odmastit, zbavit starých nepřilnavých nátěrů a v případě potřeby opatřit vhodným základním nátěrem. 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, 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.

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 a může vést ke snížení lesku nebo k jiným nevratným defektům povrchové úpravy, jako jsou zašednutí a bělavý zákal. Vhodnou teplotu musí mít jak nátěrová hmota, tak i opracovávaný objekt a stejně tak i okolní prostředí.

Kondenzace, která vznikne v průběhu aplikace, nebo těsně po ní, může mít za následek matný povrch a méně kvalitní nátěrový film.

Pokud bude nátěrový film předčasně vystaven působení stojaté vody, může dojít ke změně odstínu, a to zejména u tmavých barev a za nízkých teplot.

## 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.

## Postup práce

- 1 až 2x TELPOX P100 barva epoxidová dvousložková základní antikorozi; zasychání 24 hodin
2. místní tmelení tmelem polyesterovým stěrkovým (např. Rapid). Přebroušení tmelených míst; brusným papírem č. 280-320;
3. 2 až 3x email polyuretanový dvousložkový TELPUR T300. Jednotlivé vrstvy se aplikují v intervalu 5-10 minut tzv. systémem „mokrý do mokrého“ v optimální tloušťce jedné vrstvy 35 – 40 µm.

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 zavadnutí 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. Na ucelené plochy používejte vždy materiál z jedné výrobní šarže, při natírání větších ploch doporučujeme obsahy jednotlivých plechovek smícháním barevně zhomogenizovat. Stabilita některých barevných odstínů může být ovlivněna vystavením náročnému chemickému prostředí. Tento jev nemá vliv na účinnost nátěru.

U některých odstínů může být pro zajištění úplné kryvosti nezbytné aplikovat nátěr navíc.

**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**

Vysokotlakým stříkacím zařízením (LESK 5 – 15 % ředění; MAT 10-20 % ředění v závislosti na typu a výkonnosti zařízení)  
Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 35 s/ Ford Ø 4 mm; 15 – 25 % ředění)  
Štětce a válečkem (velur) (doporučená konzistence 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 5 – 10 % ředění)

**Aplikační data**

**Údaje pro konvenční pneumatické stříkání**

Stříkací pistole např. EST 115, EcoGun 116, EcoGun 246  
Tryska dle požadovaného výkonu 1.2-1.6; tlak vzduchu 1,5 – 2 atm.

**TELPUR T300 MAT**

**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	0,009 inch (0,23 mm)	12-18 Mpa (120-180 atm) podpora vzduchu 1,0-2,0 atm	10-20 %
AirMix	0,011 inch (0,28 mm)	12-18 Mpa (120-180 atm) podpora vzduchu 1,0-2,0 atm	10-20 %
Airless	0,009 inch (0,23 mm)	13-20 Mpa (130-200 atm)	10-20 %
Airless	0,011 inch (0,28 mm)	13-20 Mpa (130-200 atm)	10-20 %

**TELPUR T300 LESK**

**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	0,009 inch (0,23 mm)	12-15 Mpa (120-150 atm) podpora vzduchu 5,0-2,0 atm	10-15 %
AirMix	0,011 inch (0,28 mm)	12-15 Mpa (120-180 atm) podpora vzduchu 1,0-2,0 atm	10-15 %
Airless	0,009 inch (0,23 mm)	12-15 Mpa (120-150 atm)	5-10 %
Airless	0,011 inch (0,28 mm)	12-15 Mpa (120-150 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

Stránka číslo: 04



s očima, kůží nebo oděvem. Při práci používejte ochranné rukavice, ochranu očí, ochranný oděv. Zajistěte účinné větrání pracoviště.

**Balení**

MAT: 8 kg (natónovaný, nenatužený výrobek)  
LESK: 1 kg; 8 kg; 16 kg (natónovaný, nenatužený výrobek)

**Skladovatelnost**

Výrobek si uchovává užité vlastnosti 18 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 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.