

str. 1



<b>Skład</b>	Dyspersji pigmentów i wypełniaczy fosforanu cynku w roztworze żywicy styrenowo akrylowej w rozpuszczalnikach organicznych.																
<b>Właściwości i zastosowanie</b>	<p>Farba używana jest jako podkład lub gruntoemalia do szybkiego malowania stali i metali lekkich (w tym stali galwanicznie ocynkowanej), która ma na celu wysokie zabezpieczenie antykorozyjne w różnych środowiskach. Farbę można przemaalować różnymi typami emalii, takie jak syntetyczne, poliuretanowe lub epoksydowe.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ doskonała przyczepność na stali, aluminium, miedzi i cynku, w tym świeżego ocynku</li> <li>◆ bardzo szybkie schnięcie</li> <li>◆ wysoka odporność na korozję</li> <li>◆ nadaje się do stosowania we wnętrzach budynków, w których może mieć pośredni kontakt z żywnością</li> <li>◆ możliwość barwienia w systemie HOSTEMIX</li> </ul>																
<b>Przykłady zastosowania</b>	Zewnętrzne i wewnętrzne tereny o średnim i wysokim obciążeniu korozyjnym, np. zakłady chemiczne, strefy przemysłowe, maszyny, rury, blachy i konstrukcje stalowe, pojemniki metalowe, palety metalowe.																
<b>Odcienie</b>	RAL, NCS, 0110 szary, czarny 0199 (tylko dla natrysku bezpowietrznego) i inne według indywidualnych wymagań klienta																
<b>UWAGA</b>	Jeżeli produkt jest mieszany w mieszalniku w małych partiach to należy przeprowadzić kontrolę zgodności ze wzornikami BAL, RAL, NCS, PANTONE. Podstawą reklamacji jest natrysk próbny na panelu kontrolnym.																
<b>Właściwości fizyczne</b>	<table border="1"> <tr> <td>Konsystencja</td> <td colspan="2">50 - 60 s / Ø 6 mm Ford (kolor 0199 – tixotropowa)</td> </tr> <tr> <td>Zawartość nielotnych substancji</td> <td colspan="2">min. 55 % wag.</td> </tr> <tr> <td>Zawartość nielotnych substancji</td> <td colspan="2">min. 38 % obj.</td> </tr> <tr> <td>Temperatura zapłonu</td> <td colspan="2">&gt; 25 °C</td> </tr> <tr> <td>Gęstość</td> <td colspan="2">ok 1280 kg/m<sup>3</sup></td> </tr> </table>		Konsystencja	50 - 60 s / Ø 6 mm Ford (kolor 0199 – tixotropowa)		Zawartość nielotnych substancji	min. 55 % wag.		Zawartość nielotnych substancji	min. 38 % obj.		Temperatura zapłonu	> 25 °C		Gęstość	ok 1280 kg/m <sup>3</sup>	
Konsystencja	50 - 60 s / Ø 6 mm Ford (kolor 0199 – tixotropowa)																
Zawartość nielotnych substancji	min. 55 % wag.																
Zawartość nielotnych substancji	min. 38 % obj.																
Temperatura zapłonu	> 25 °C																
Gęstość	ok 1280 kg/m <sup>3</sup>																
<b>VOC, TOC Wartości dla ustalania limitów emisji</b>	<table border="1"> <tr> <td>VOC: 0,42 – 0,44 kg/kg farby</td> <td colspan="2">TOC: 0,36 – 0,38 kg/kg farby</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Produkt przeznaczony jest do stosowania w obiektach lub w działaniach, które są regulowane na podstawie przepisów ustawy czeskiej nr. 201/2012Sb. o ochronie powietrza, ogłoszenia nr 415/2012 Sb. w sprawie dopuszczalnego zanieczyszczenia i jego wykrywania, z późniejszymi zmianami.</td> </tr> </table>		VOC: 0,42 – 0,44 kg/kg farby	TOC: 0,36 – 0,38 kg/kg farby		Produkt przeznaczony jest do stosowania w obiektach lub w działaniach, które są regulowane na podstawie przepisów ustawy czeskiej nr. 201/2012Sb. o ochronie powietrza, ogłoszenia nr 415/2012 Sb. w sprawie dopuszczalnego zanieczyszczenia i jego wykrywania, z późniejszymi zmianami.											
VOC: 0,42 – 0,44 kg/kg farby	TOC: 0,36 – 0,38 kg/kg farby																
Produkt przeznaczony jest do stosowania w obiektach lub w działaniach, które są regulowane na podstawie przepisów ustawy czeskiej nr. 201/2012Sb. o ochronie powietrza, ogłoszenia nr 415/2012 Sb. w sprawie dopuszczalnego zanieczyszczenia i jego wykrywania, z późniejszymi zmianami.																	
<b>Właściwości suchej powłoki</b>	<table border="1"> <tr> <td>Zdolność pokrycia</td> <td colspan="2">stopień 1 - 2</td> </tr> <tr> <td>Połysk / kąt 60°</td> <td colspan="2">10 - 20</td> </tr> <tr> <td>Twardość kowadłem</td> <td colspan="2">min. 20 % po 24 h</td> </tr> </table>		Zdolność pokrycia	stopień 1 - 2		Połysk / kąt 60°	10 - 20		Twardość kowadłem	min. 20 % po 24 h							
Zdolność pokrycia	stopień 1 - 2																
Połysk / kąt 60°	10 - 20																
Twardość kowadłem	min. 20 % po 24 h																
<b>Schnięcie</b>	<table border="1"> <tr> <td>Temperatura podłoża</td> <td>15 °C</td> <td>23 °C</td> </tr> <tr> <td>Pyłosuchość</td> <td>30 min</td> <td>15 min</td> </tr> <tr> <td>Przeschnięty</td> <td>5 h</td> <td>3 h</td> </tr> <tr> <td>Grubość warstwy suchej DFT</td> <td>40 µm</td> <td>40 µm</td> </tr> </table>		Temperatura podłoża	15 °C	23 °C	Pyłosuchość	30 min	15 min	Przeschnięty	5 h	3 h	Grubość warstwy suchej DFT	40 µm	40 µm			
Temperatura podłoża	15 °C	23 °C															
Pyłosuchość	30 min	15 min															
Przeschnięty	5 h	3 h															
Grubość warstwy suchej DFT	40 µm	40 µm															
<b>Wydajność teoretyczna</b>	<table border="1"> <tr> <td>Grubość mokrej warstwy WFT</td> <td>105 µm</td> <td>210 µm</td> </tr> <tr> <td>Grubość suchej warstwy DFT</td> <td>40 µm</td> <td>80 µm</td> </tr> <tr> <td>Wydajność teoretyczna</td> <td>7,4 m<sup>2</sup>/kg</td> <td>3,7 m<sup>2</sup>/kg</td> </tr> </table>		Grubość mokrej warstwy WFT	105 µm	210 µm	Grubość suchej warstwy DFT	40 µm	80 µm	Wydajność teoretyczna	7,4 m <sup>2</sup> /kg	3,7 m <sup>2</sup> /kg						
Grubość mokrej warstwy WFT	105 µm	210 µm															
Grubość suchej warstwy DFT	40 µm	80 µm															
Wydajność teoretyczna	7,4 m <sup>2</sup> /kg	3,7 m <sup>2</sup> /kg															
<b>Řozcieńczenie</b>	TELSOL BR 5, S 6005																
<b>Przygotowanie podłoża</b>	Dla środowisk korozyjnych C2 i C3 podłoża musi być oczyszczone metodą strumieniowo-ścierną do stopnia Sa 2 ½ według normy EN ISO 8501-1 (szwy i krawędzie muszą być dostosowane według EN ISO 8501-3).																

Dla środowiska korozyjnego C1 podłoże musi być czyste, suche i wolne od tłuszczu i rdzy mechanicznie oczyszczone do stopnia St 2 - St 3.

U wcześniej malowanych powierzchni należy pozbyć się starych powłok, oczyścić, i odtłuścić. Aby zapewnić zgodność nowej i starej farby zaleca się kontakt z producentem lub wykonać test porównawczy farby na powierzchni 1 m<sup>2</sup>.

Podłoże	Przygotowanie
Stal czarna	P80 - P120 ( na sucho) lub obróbka strumieniowo-ścierna
Stal śrutowana	Sa 2,5 RZ (profil) 30µm
Żeliwo	P80-P120 ( na sucho)
Stal fosforyzowana	Włóknina ścierna (scotsch brite)
Stal galwanizowana w tym stal galwanizowana ogniowo	Włóknina ścierna (scotsch brite)
Stopy lekkie aluminium	P280-P320 (na sucho)
Aluminium	P280-P320 (na sucho)
Tworzywa sztuczne wzmocnione włóknem szklanym	P240 (na sucho)

#### Warunki nanoszenia

Farbę konieczne przed zastosowaniem dobrze wymieszać, nie pozostawiając żadnego osadu, odpowiednio rozcieńczyć i przefiltrować. Minimalna temperatura powietrza wynosi 5°C, temperatura powlekanego podłoża musi być 3°C wyższa od temperatury punktu rosy, temperatura i wilgotność względna powinna być mierzona w okolicach powlekanego podłoża. Temperatura podłoża nie może przekraczać 40 ° C. Względna wilgotność nie może przekraczać 75%. Niższe temperatury i wyższa wilgotność względna podczas aplikacji i utwardzania warstwy powłoki oraz zbyt gruba warstwa znacznie opóźniają suszenie i utwardzenie powłoki. Niedoskonała sucha powierzchnia może spowodować problemy z przyczepnością farby do podłoża lub przyczepności pomiędzy warstwami. Ponadto, może to negatywnie wpłynąć na ogólny wygląd powłoki.

#### Typowy system nanoszenia

- 1-2 x farba akrylowa TELPUR P 100; (optymalna grubość pojedynczej warstwy DFT40 µm),  
Czas schnięcia pojedynczej warstwy 2 godziny
2. Lokalnie użyć szpachli poliestrowych (np. Rapid).
3. Szlifowanie papierem ściernym gr. 280-320;
4. 1 do 3x emalia poliuretanowa TELPUR (T 340, T 300 lub S 210) optymalna grubość jednej warstwy DFT 40 µm. Poszczególne warstwy nakładane w odstępie 4 do 24 h przy 20 °C.  
Jako jednowarstwową powłokę, można zastosować farbę o minimalnej wymaganej grubości 100 µm.

Farbę nakładać przez rozpylanie natryskiem krzyżowym lub w pasach równoległych w celu osiągnięcia warstwy jednolitej. Najpierw nakładać na obszary problemowe (narożniki, krawędzie, spawy, wady powierzchniowe). Zazwyczaj konieczne jest nakładanie tak zwanych farb za pomocą pędzla i dopiero po wyschnięciu farby cała powierzchnia jest natryskiwana (łącznie z już pomalowanymi problematycznymi obszarami).

Bardzo ważne jest, aby każda warstwa powłoki była nakładana równomiernie, na grubość podaną w specyfikacji konkretnego systemu powłokowego. Należy kontrolować zużycie farby i unikać nadmiernej grubości, aby zapobiec spływaniu, pękaniu i zatrzymywaniu rozpuszczalnika.

Na stabilność niektórych odcieni może mieć wpływ narażenie na trudne warunki chemiczne. Zjawisko to nie wpływa na skuteczność powłoki. Zawsze używać materiału z jednej partii produkcyjnej do danego obszaru. Podczas malowania większych obszarów zalecamy ujednorodnić kolor poprzez zmieszanie zawartości poszczególnych puszek.

#### Optymalna grubość systemu

Optymalna grubość i skład systemu powłokowego zależy od agresywności środowiska i oczekiwanej żywotności systemu powłokowego. Wybór jest regulowany przez ČSN EN ISO 12944-5: 2018.

**Metoda aplikacji** Sprzęt do natrysku bezpowietrznego (rozcieńczenie 5–10%)  
 Sprzęt do natrysku pneumatycznego (zalecana konsystencja 25 - 30 s / Ford Ø 4 mm; 15 – 25 % rozcieńczenie )  
 Pędzel (zalecana konsystencja 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 10 – 15 % rozcieńczenie )  
 Nakładanie pędzlem jest zalecane tylko na mniejsze obszary i powłoki naprawcze.

**Dane aplikacji** **Dane dotyczące natrysku pneumatycznego**  
 Pistolet natryskowy  
 Dysza w zależności od wymaganej wydajności 1,4-2,0;  
 Ciśnienie powietrza 2,5 – 3 atm.

**Dane do wysokociśnieniowego natrysku airmix**

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Wspomaganie	Kąt natrysku	Filtr pistolet
0,011 inch (0,28 mm)	10-15 Mpa (100 – 150)	2 atm	10 – 60°	żółty 100/149 (mesh/ µm); dla kąta natrysku 60° filtr czerwony 200/74 (mesh/µm)
0,013 inch (0,33 mm)	10-15 Mpa (100 – 150)	2 atm	10 – 60°	

**Dane do wysokociśnieniowego natrysku airless**

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Filtr pistolet
0,011 inch (0,28 mm)	10-15 Mpa (100 – 150 atm)	10 – 60°	żółty 100/149 (mesh/ µm); dla kąta natrysku 60° filtr czerwony 200/74 (mesh/µm)
0,013 inch (0,33 mm)	10-15 Mpa (100 – 150 atm)	10 – 60°	

Nie zaleca się stosowania swobodnie regulowanej dyszy.

**Bezpieczeństwo i higiena pracy** Postępuj ostrożnie. Przed użyciem przeczytaj kartę charakterystyki i postępuj zgodnie ze wszystkimi instrukcjami i przepisami bezpieczeństwa. Produkt zawiera rozpuszczalniki organiczne. Przestrzegaj podstawowych zasad higieny. Nie jeść, nie pić i nie palić podczas używania tego produktu. Unikaj kontaktu z oczami, skórą lub ubraniem. Nosić rękawice ochronne, ochronę oczu, odzież ochronną. Zapewnić wydajną wentylację w miejscu pracy.  
 UWAGA. Zobacz także kartę charakterystyki.

**Opakowania** 10 kg (zabarwionego produktu)

**Magazynowanie** Produkt zachowuje swoje właściwości przez 5 lat od daty produkcji, w oryginalnym nieotwartym opakowaniu. Przechowywać w suchym miejscu w temperaturze od 5 do 25 ° C. Ciecz łatwopalna II. klasa zagrożenia.

**Likwidacja opakowań i odpadów** Zużyte, właściwie opróżnione opakowanie należy zutylizować w punkcie zbiórki odpadów. Opakowania z pozostałościami produktu należy zutylizować w miejscu wyznaczonym przez gminę do usuwania odpadów niebezpiecznych lub przekazać osobie upoważnionej do postępowania z odpadami niebezpiecznymi. Zobacz także kartę charakterystyki.

Dane te są dane orientacyjne, a ich dokładność jest uzależniona od właściwości różnych materiałów i nieprzewidzianych efektów podczas przetwarzania. Lakiernik odpowiedzialny jest za prawidłowe korzystanie z produktu zgodnie z instrukcją użytkowania i właściwym zastosowaniu systemu powłokowego, tzn. musi zawsze oceniać wszystkie wnioski i warunki przetwarzania, które mogłyby mieć wpływ na końcową jakość wykończenia powierzchni. Zalecamy zatem osobie aplikującej zawsze wykonać test na określone warunki i zastosowanej powierzchni. Powyższe dane są danymi, które wpływają na specyficzne warunki pracy, a zatem nie stanowią prawnej pretensji. Informacje poza zakresem karty katalogowej powinny być konsultowane z producentem. Producent zastrzega sobie prawo do zmiany danych bez uprzedzenia.