

str. 1



Skład Dyspersja pigmentów, wypełniaczy, fosforanów cynku w roztworze żywic akrylowych w rozpuszczalnikach organicznych, utwardzana poliizocyjanianem alifatycznym z filtrami UV o wysokim połysku

Właściwości i zastosowanie Farba służy do malowania powierzchni mocno obciążonych, gdzie na przedmioty malowane są wysokie wymagania w trudnych warunkach atmosferycznych i w różnych środowiskach korozyjnych od C3 do C5 i dla normy EN ISO 12944-2. Może być stosowana na podkłady antykorozyjne lub jako antykorozyjna farba na wcześniej przygotowane podłoża ocynkowane, stalowe i inne (skontaktuj się z działem technicznym Bal Teluria) Może być stosowana bezpośrednio na metal. Powłoka jest odporna na warunki atmosferyczne, żółknięcie, kredowanie. Jest również odporna na różne substancje chemiczne i wilgoć.

- ◆ doskonała odporność na warunki atmosferyczne
- ◆ wysoka zawartość części stałych
- ◆ stabilność koloru odporność na UV
- ◆ możliwość barwienia w systemie HOSTEMIX
- ◆ produkt 2w1
- ◆ nie spływa z pionowych powierzchni
- ◆ Występuje w systemie C5-I , certyfikat 194/2016/1

Przykłady zastosowania Zewnętrzne i wewnętrzne tereny o średnim i wysokim obciążeniu korozyjnym, zakłady chemiczne, strefy przemysłowe, powłoki maszyn, rury, oraz konstrukcje stalowe, maszyny rolnicze.

Odcienie Zgodnie z zaleceniami w katalogu wzorów BAL , RAL, NCS, PANTONE i inne według indywidualnych wymagań klientów

UWAGA **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.**

Właściwości fizyczne	Konsystencja skl. A	30 – 50 s / DIN 6 Ford
	Zawartość nielotnych substancji	75 % ± 2 % wagi (mieszanka z utw.)
	Zawartość nielotnych substancji	64 % ± 2 % obj. (mieszanka z utw.)
	Temperatura zapłonu	> 25 °C
	Gęstość produktu	1350 – 1450 kg/m ³
	Gęstość mieszaniny (z utwardz.)	1320 – 1400 kg/m ³

VOC, TOC	VOC: 0,22 – 0,26 kg/kg mieszanina z utwardz.	TOC: 0,19 – 0,23 kg/kg mieszanina z utwardz.
	Produkt przeznaczony jest do stosowania w obiektach lub w działaniach , które są regulowane na podstawie przepisów ustawy czeskiej nr. 415/2012Sb w sprawie ochrony powietrza i ogłoszenia nr. 415/2012 wraz z jej późniejszymi zmianami.	

Właściwości suchej powłoki	Zdolność pokrycia	stopień 1 - 2	
	Połysk / kąt 60°	< 90	
	Twardość kowadłem	min. 12 % po 24 h	

Schnięcie	Temperatura podłoża	23 °C	23 °C
	Pyłosuchy	1 h	2,5 h
	Przeschnięty	16 h	24 h
	Grubość suchej warstwy DFT	40 µm	100 µm

Wydajność teoretyczna	Grubość mokrej warstwy WFT	150 µm	130 µm
	Grubość suchej warstwy DFT	100 µm	80 µm
	Wydajność teoretyczna m ² /kg	4,5 – 5	5-5,5

TELPUR T340 HS POŁYSK

Farba jednowarstwowa przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa połysk

str. 2



- Rozcieńczenie** TELSOL PUR 3, U 6003, TELSOL PUR 4
- Utwardzanie** Utwardzacz TELHARD PUR HS lub TELHARD PUR,
lub TELHARD PUR 4 powoduje wyższy połysk do 80 gloss ±5%
- Proporcje utwardzania:** 10 części wag. TELPUR T 340 HS : 1,2 części wag. TELHARD PUR HS
(objętościowo 10 : 1,3)
- 10 części wag. TELPUR T 340 HS : 1,2 części wag. TELHARD PUR
2 części wag. TELPUR T 340 HS : 1 części wag. TELHARD PUR 3 (1,5:1 obj.)
5 części wag. TELPUR T 340 HS : 1 części wag. TELHARD PUR 4

Mieszanie farb należy zużyć w ciągu 1,5 godziny, przy temperaturze 20°C.

Jeśli stosuje się TELHARD PUR, zawartość części stałych w utwardzonej mieszance zmniejsza się do 62 ± 2% obj.,

- Przygotowanie podłoża** Dla środowisk korozyjnych C3, C4 i C5 podłoże 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).
Aby zapewnić zgodność nowej i starej farby, zaleca się kontakt z producentem lub wykonać test porównawczy farby na powierzchni 1 m².

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 fosforowana	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)

Odtłuszczenie i oczyszczanie powierzchni

Zgłonie z ISO 12944-4

Uwaga: Nie należy pozostawiać oczyszczonej powierzchni na następny dzień.

- Warunki nanoszenia** Przed nałożeniem farba powinna być dobrze wymieszana za pomocą mieszadła mechanicznego, aby na dnie nie pozostał osad, w razie potrzeby rozcieńczyć i przefiltrować.
Do powlekania / natryskiwania na zewnątrz wymagane są odpowiednie warunki pogodowe. Podczas deszczu, mgły, kondensacji wody, agresywnych gazów i silnego pyłu na wietrze, prace związane z powlekaniami muszą być zawieszane i można je wznowić po całkowitym wyschnięciu materiału powierzchni. Minimalna temperatura powietrza 10 °C, temperatura powlekanego podłoża musi być 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy, temperatura i wilgotność względna powinna być mierzona w okolicach pomalowanego podłoża. Temperatura podłoża podczas aplikacji i utwardzania nie może spaść poniżej 10 °C i nie może przekraczać 40 °C. Względna wilgotność nie może przekraczać 75 proc. Niższe temperatury i wyższa wilgotność względna podczas aplikacji i utwardzania warstwy powłoki oraz zbyt gruba warstwa znacznie opóźniają suszenie i stwardnienie powłoki. Niedośkonale 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

Jednowarstwowy system malarski:

Liczba warstw 1 – 2
Odprowadzenie pomiędzy warstwami w 20°C – 10 - 15 min
Zalecana minimalna grubość suchej warstwy - 120 µm.

Połączony system malarski:

1x natrysk farbą TELPOX PM 150 lub TELPOX P 170, zalecana min. grubość suchej powłoki 80 -100 µm
1x natrysk farbą TELPUR T 340 HS, zalecana min. grubość suchej powłoki 60 - 80 µm

Farbę aplikować przez rozpylanie natryskiem krzyżowym lub w paskach równoległych w celu osiągnięcia warstwy jednolitej. Najpierw dostosować obszary problemowe (narożniki, krawędzie, spawy, wady powierzchniowe). Zazwyczaj konieczne jest nakładanie tak zwanych paskowych 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.

Zawsze używać materiału z jednej partii produkcyjnej do kompletnych obszarów, podczas malowania większych obszarów zalecamy homogenizowanie zawartości poszczególnych puszek poprzez ich zmieszanie. Na stabilność niektórych odcieni może mieć wpływ narażenie na trudne warunki chemiczne. W przypadku niektórych odcieni może być konieczne nałożenie dodatkowej warstwy, aby zapewnić pełne krycie.

Optymalna grubość systemu

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

Metody aplikacji

Sprzęt do natrysku bezpowietrznego airless (0 – 10 % rozcieńczenie w zależności od rodzaju i wydajności sprzętu)
Airmix (5 -15 %)
Natrysk konwencjonalny (10 – 20%)

Dane aplikacji

Dane do wysokociśnieniowego natrysku airless,

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Filtr pistolet
0,011" – 0,013" cal mm)	12 - 16 Mpa (120 – 160 atm)	20 – 60°	Żółty 100/149 (siatka/ µm)

Dane do wysokociśnieniowego natrysku airmix,

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Filtr pistolet
0,011" – 0,013" cal mm)	100 - 120 Mpa (100 – 160 atm)	20 – 60°	Żółty 100/149 (siatka/ µm)

Dane dotyczące natrysku pneumatycznego

Pistolet natryskowy konwencjonalny
Dysza w zależności od wymaganej wydajności 1,6-2,0 ; ciśnienie powietrza (3 - 4 atm.)
Pistolet natryskowy HVLP
Dysza w zależności od wymaganej wydajności 1,6-2,0 ; ciśnienie powietrza (2 atm.)



BARYTA LAKRY®

KARTA TECHNICZNA

TELPUR T340 HS POŁYSK

Farba jednowarstwowa przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa połysk

str. 4



Bezpieczeństwo i higiena pracy	Postępuj ostrożnie. Przed użyciem przeczytaj kartę charakterystyki i postępuj zgodnie ze wszystkimi instrukcjami i przepisami bezpieczeństwa. Zawiera rozpuszczalniki organiczne. Przestrzegaj podstawowych zasad higieny. Nie jeść, nie pić i nie palić podczas używania tego produktu. Unikaj kontaktu z oczami, skórą lub ubraniami. Nosić rękawice ochronne, okulary ochronne, odzież ochronną. Zapewnij wydajną wentylację w miejscu pracy.
Opakowania	10 kg; 20 kg (zabarwiony produkt, bez utwardzacza)
Magazynowanie	Produkt zachowuje swoje właściwości użytkowe 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 jest odpowiedzialny 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 lakiernikowi 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.