

**Složení** Disperze pigmentů, anorganických plniv a antikorozi pigmentů v roztoku alkydové pryskyřice a polyvinylchloridového kopolymeru v organických rozpouštědlech.

**Vlastnosti a použití** Barva je určena k základním nebo jednovrstvým antikorozi nátěrům oceli a lehkých kovů (hliník, měď, zoxidovaná pozinkovaná ocel\*), kdy má zajistit nátěrovému systému antikorozi ochranu v různých náročně exponovaných prostředích. Barvu je možné přestříkat (přetřít) již po 2 hodinách různými typy vrchních emailů, např. syntetickými na vzduchu schnoucími, polyuretanovými či epoxidovými.  
(\* barva je vhodná i na některé typy čerstvé pozinkované oceli, přilnavost je však před aplikací nutné zkušebně ověřit)

- ◆ vynikající antikorozi vlastnosti
- ◆ rychlé zasychání
- ◆ možnost tónování v systému HOSTEMIX
- ◆ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde může přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami
- ◆ možnost použití jako základní nebo jako jednovrstvá barva

**Oblast použití** Exteriér i interiér se středním korozním namáháním (prádelny, sklepy, průmyslové prostory, dílny), plechové a ocelové konstrukce, stroje, kovový nábytek, záručně.

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

Parametry nátěrové hmoty	
Konzistence	250 - 300 s / Ø 4 mm Ford
Obsah netěkavých látek	min. 60 % hmotn.
Obsah netěkavých látek	≥ 40 % objem.
Bod vzplanutí	25 °C
Hustota	1280 - 1380 kg/m <sup>3</sup>

VOC, TOC	VOC: 0,35 – 0,40 kg/kg barvy	TOC: 0,31 – 0,35 kg/kg barvy
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 zaskleného nátěru	
Krycí schopnost	stupeň 1 - 2
Lesk / úhel 60°	<8
Tvrdość kyvadlovým přístrojem	min. 8 % za 24 h
Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0

Zasychání	10 °C	15 °C	23 °C	23 °C
Teplota podkladu	10 °C	15 °C	23 °C	23 °C
Zaschlý proti prachu	1,5 h	1 h	40 min	1 h
Proschlý	24 h	8 h	5 h	8 h
Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm	40 µm	80 µm

Teoretická vydatnost	100 µm	200 µm	300 µm
Mokrý tloušťka filmu WFT	100 µm	200 µm	300 µm
Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	80 µm	120 µm
Teoretická vydatnost	7,2 – 7,8 m <sup>2</sup> /kg	3,6 – 3,9 m <sup>2</sup> /kg	2,4 – 2,6 m <sup>2</sup> /kg

**Ředění** TELSOL SP1, S 6001 P (stříkání), TELSOL BR 5, S 6005 (štětec, váleček)

**Příprava podkladu** Pro korozní prostředí C2 a C3 musí být povrch očištěn otryskáním na stupeň Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1 (svary a hrany musí být upraveny dle ČSN EN ISO 8501-3). Pro korozní prostředí C1 musí být podklad čistý, suchý, zbavený mastnot a zbytků rzi, mechanicky očištěn na stupeň St 2 – St 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 a zbavit starých nepřilnavých nátěrů. 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, podle potřeby doředit a přefiltrovat.

Pro realizaci nátěru/ 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 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 protvrdání 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.

#### Postup práce

1. 1 až 2x barva TELKYD S 220 POLYVINYL (optimální tloušťka jedné vrstvy DFT 40µm), zasychání jedné vrstvy 2 hodiny. Zasychání na kovových předmětech se může urychlit přisoušením do teploty 80 °C;
2. místní tmelení tmelem polyesterovým stěrkovým (např. Rapid). přebroušení tmelených míst brusným papírem č. 280 – 320 za mokra;
3. 1 až 2x email TELKYD T 300 nebo email TELPUR T 300, optimální tloušťka jedné vrstvy 40 µm.

2 až 3x nátěr (nástřik) barvou TELKYD S 220 POLYVINYL tak, aby výsledná tloušťka suchého nátěrového filmu byla nejméně 80 µm. V případě, že jsou nutné, lze další nástřiky nebo nátěry aplikovat po 2 h zasychání předchozí vrstvy nebo tzv. 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 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.

#### 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 (bez ředění)

Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30 s / Ford Ø 4 mm; 10 – 20 % ředění)

Štětcem (doporučená konzistence 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 10 -15 % ředění)

Válečkem (velur) (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 311, EST 314 nebo EST 115

Tryska dle požadovaného výkonu 14-20; tlak vzduchu 2,5 – 3 atm.

**Údaje pro vysokotlaké stříkání airless, např. VYZA VARIO 56-45 (EST)**

Tryska	Tlak na trysce	Úhel stříkání	Filtr pistole
0,009 inch (0,23 mm)	19 - 22 Mpa (190 - 220 atm)	20 – 60°	červený 200/74 (mesh/μm)
0,011 inch (0,28 mm)	19 - 22 Mpa (190 - 220 atm)	20 – 60°	žlutý 100/149 (mesh/μm); pro úhel stříku 60° filtr červený 200/74 (mesh/μm)
0,013 inch (0,33 mm)	19 - 22 Mpa (190 - 220 atm)	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. Výrobek 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**

2,3 kg; 10 kg; 20 kg (natónovaný 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 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.