

Stránka číslo: 01

Složení Disperze anorganických pigmentů a plniv v roztoku akrylové pryskyřice v organických rozpouštědlech, vytvrzovaná alifatickým polyisokyanátem.

Vlastnosti a použití Barva TELPUR P 150 je určena k provedení základních nátěrů s vyšší plnivostí na kovových a ocelových podkladech. Teplota při zasychání nesmí klesnout pod 10 °C, zasychání lze urychlit přisoušením při 60 °C po dobu 30 minut. Barva je brousitelná po ca 4 h zasychání při teplotě 23 °C. Před použitím se barva smísí s tužidlem v předepsaném poměru.

- ◆ vynikající přilnavost na ocelové povrchy a lehké kovy
- ◆ velmi rychlé zasychání
- ◆ výborná brousitelnost
- ◆ nestéká ze svislých ploch
- ◆ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde může přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami

Oblast použití Exteriér i interiéru se středním a vyšším korozním namáháním, např. chemické závody, průmyslové zóny, nátěry dopravní techniky.

Odstíny 0100 – bílá, 0110 – šedá, 0660 – písková

Parametry nátěrové hmoty

Konzistence	tixotropní
Obsah netěkavých látek	min. 67 % hmotn. (natužená směs)
Obsah netěkavých látek	min. 43 % obj. (natužená směs)
Bod vzplanutí	> 25 °C
Hustota produktu	1460 – 1510 kg/m ³
Hustota natužené směsi	1460 – 1510 kg/m ³

VOC, TOC VOC: 0,33 kg/kg natužené směsi | TOC: 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

Krycí schopnost	stupeň 1 - 2
Lesk / úhel 60°	<8
Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0
Tvrdoost kyvadlovým přístrojem	min. 20 % za 48 h

Zasychání

Teplota podkladu	15 °C	23 °C
Zaschlý proti prachu	30 min	15 min
Proschlý	1,5 h	45 min
Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm

Teoretická vydatnost

Mokrý tloušťka filmu WFT	100 µm	200 µm
Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	80 µm
Teoretická vydatnost (m ² /kg)	7,1 – 7,4	3,6 – 3,7

Ředění TELSOL PUR 3, U 6003. Ředění provádět až po natužení.

Tužení Tužidlo TELHARD PUR

Hmotnostní poměr tužení: 20 hmotn. dílů TELPUR P 150 : 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).

Stránka číslo: 02

Upozornění: Přilnavost k podkladu nelze považovat za zaručenou z důvodu nejrůznějších druhů kovů, slitin, kovových a konverzních povlaků atd. Přilnavost musí být proto předem testována na originálním kovovém podkladu.

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 m².

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. 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 protvrdání 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 epoxidová dvousložková základní antikorozi TELPOX P 100. Zasychání 24 h (20 °C), optimální tloušťka vrstvy nátěru je 35 – 40 µm
- 1x barva polyuretanová dvousložková základní TELPUR P 150. Zasychání 24 h (20 °C), doporučená tloušťka vrstvy 80 µm. Teplota při zasychání nesmí klesnout pod 10 °C
- 2x email polyuretanový dvousložkový TELPUR T 300 nebo email epoxidový dvousložkový TELPOX T 300. Tloušťky jedné vrstvy suchého nátěru 40 µm (celkem 80 µm)

- 1x barva polyuretanová dvousložková základní TELPUR P 150. Zasychání 24 h (20 °C), doporučená tloušťka vrstvy 80 µm. Teplota při zasychání nesmí klesnout pod 10 °C
- 2x email polyuretanový dvousložkový TELPUR T 300 nebo email epoxidový dvousložkový TELPOX T 300. Tloušťky jedné vrstvy suchého nátěru 40 µm (celkem 80 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 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 v závislosti na typu zařízení)
Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30 s / Ford Ø 4 mm; 20 – 30 % ředění)
Válečkem (nylon) (doporučená konzistence 50 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 5 – 10 % ředění)
Aplikace válečkem se doporučuje pouze na menší plochy a opravné nátěry.

Aplikační data Údaje pro vysokotlaké stříkání Airless/irmix (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	0,011 inch (0,28 mm)	19 Mpa (190 atm) podpora vzduchu 2,2 atm	10 %

Stránka číslo: 03

AirMix	0,013 inch (0,33 mm)	19 Mpa (190 atm) podpora vzduchu 1,8 atm	10 %
Airless	0,011 inch (0,28 mm)	27 Mpa (270 atm)	10 %
Airless	0,013 inch (0,33 mm)	26 Mpa (260 atm)	10 %

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

Údaje pro konvenční pneumatické stříkání

Stříkácké pistole např. EST 115, EcoGun 116, EcoGun 246

Tryska dle požadovaného výkonu 1.4-2.0; tlak vzduchu 1,5 – 2 atm.

Manipulace

Při manipulaci postupujte opatrně. Před použitím se seznámete 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

10 kg (nenatužený 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.