

Stránka číslo: 01



Složení Disperze pigmentů, plniv, antikorozi pigmentu a železité slídy v roztoku akrylové pryskyřice v organických rozpouštědlech, vytvrzovaná alifatickým polyisokyanátem.

Vlastnosti a použití Barva je určena k jednovrstvým antikorozi nátěrům oceli, zejména pak pro vysoce efektivní nátěry kovářských výrobků, pro venkovní i vnitřní prostředí. V případě očekávané vyšší korozní agresivity doporučujeme použít vhodný základní nátěr, např. TELPOX P 170. Konečných vlastností dosáhne nátěr po úplném vyzrání, což představuje ca 7 dní. Před použitím se barva smísí s tužidlem v předepsaném poměru.

- ◆ atraktivní matný povrch s kovovými odlesky
- ◆ vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- ◆ velmi rychlé zasychání
- ◆ nátěrová hmota 2 v 1 pro ekonomicky nenáročnou práci
- ◆ nestéká ze svislých ploch
- ◆ možnost tónování v systému HOSTEMIX

Oblast použití Exteriér i interiér se středním a vyšším korozním namáháním. Kování všech druhů, restaurátorské práce, mříže, brány, kované ploty, zábradlí, pouliční lampy, kovaný nábytek, plastiky z litiny, ocelové části.

Odstíny Dle vzorkovnice BALT pro tento výrobek.

Parametry nátěrové hmoty

Konzistence	tixotropní charakter
Obsah netěkavých látek	80 % ± 2 % hmotn. (natužená směs)
Obsah netěkavých látek	min. 50 % obj. (natužená směs)
Bod vzplanutí	> 25 °C
Hustota produktu	ca 2000 kg/m ³
Hustota natužené směsi	ca 1900 kg/m ³

VOC, TOC

VOC: 0,19 – 0,21 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,16 – 0,19 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	stupeň 5
Tvrdoost kyvadlovým přístrojem	min. 12 % za 24 h

Zasychání

Teplota podkladu	23 °C	23 °C
Zaschlý proti prachu	25 min	30 min
Proschlý	5 h	7 h
Tloušťka suché vrstvy DFT	40 μm	70 μm

Teoretická vydatnost

Mokrý tloušťka filmu WFT	80 μm	160 μm
Suchá tloušťka filmu DFT	40 μm	80 μm
Teoretická vydatnost	6,5 m ² /kg	3,3 m ² /kg

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

Tužení Tužidlo TELHARD PUR

Hmotnostní poměr tužení: 20 hmotn. dílů TELPUR S 210 BS : 1 hmotn. díl TELHARD PUR
 Natuženou směs je nutné zpracovat do 3 hodin při 20 °C.

Příprava podkladu Pro korozi prostředí C2 a C3 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). Pro korozi prostředí C1 musí být podklad čistý, suchý, zbavený masnot a zbytků rzi, mechanicky očištěn na stupeň St 2 – St 3.

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.

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 až 2x nátěr (nástřik) barvou TELPUR S 210 BS tak, aby výsledná tloušťka suchého nátěrového filmu byla nejméně 100 μm. V případě, že jsou nutné, lze další nástřiky nebo nátěry aplikovat po 24 h zasychání předchozí vrstvy nebo po 20 min 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 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.

Na ucelené plochy používejte vždy materiál z jedné výrobní šarže, při natírání větších ploch doporučujeme obsahy jednotlivých plechovek smícháním barevně zhomogenizovat.

Aplikace štětcem a válečkem se provádí stejnými tahy v jednom směru. *Při aplikaci štětcem (válečkem) nelze očekávat dosažení stejného estetického vzhledu jako při aplikaci stříkáním.*

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 (5 – 15 % ředění v závislosti na typu zařízení)
Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30 s / Ford Ø 4 mm; 15 – 25 % ředění)
Štětcem a válečkem (doporučená konzistence 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 8 – 10 % ředění)

Aplikační data **Údaje pro konvenční pneumatické stříkání**
Stříkací pistole např. EST 115, EcoGun 116, EcoGun 246
Tryska většího průměru, např. 2.3; tlak vzduchu 2 – 2,5 atm.

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	0,013 inch (0,33 mm)	19 Mpa (190 atm) podpora vzduchu 1,2 atm	12,5 %
AirMix	0,015 inch (0,38 mm)	17 Mpa (170 atm) podpora vzduchu 1,6 atm	12,5 %
Airless	0,013 inch (0,33 mm)	29 Mpa (290 atm)	12,5 %
Airless	0,015 inch (0,38 mm)	29 Mpa (290 atm)	12,5 %

Doporučený filtr pistole žlutý 100/149 (mesh/ μ m), 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 s očima, kůží nebo oděvem. Při práci používejte ochranné rukavice, ochranu očí, ochranný oděv. Zajistěte účinné větrání pracoviště.

Balení

4 kg báze

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.