

Stránka číslo: 01



**Složení** Disperze pigmentů, plniv a zinkfosfátu v roztoku styren-akrylátové pryskyřice v organických rozpouštědlech, vytvrzovaná alifatickým polyisokyanátem.

**Vlastnosti a použití** Barva je určena k jednovrstvým antikoroziním nátěrům oceli, kdy má zajistit nátěrovému systému antikorozi ochranu v různých náročně exponovaných prostředích. Barvu je možné použít k nátěrům zoxidované pozinkované oceli. Nátěr je odolný vůči povětrnostním vlivům, žloutnutí, vlhkosti a mechanickému opotřebení. Barvu je možné použít i jako antikoroziní základní nátěr pod vhodné vrchní nátěrové hmoty (např. pod TELPUR T 340). Konečných vlastností dosáhne nátěr po úplném vyztření, což představuje cca 7 dní. Před použitím se barva smísí s tužidlem v předepsaném poměru.

- ◆ 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, např. chemické závody, průmyslové zóny, nátěry strojů, potrubí, plechové a ocelové konstrukce.

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

Parametry nátěrové hmoty	
Konzistence	tixotropní charakter
Obsah netěkavých látek	min. 68 % hmotn. (natužená směs)
Obsah netěkavých látek	min. 52 % obj. (natužená směs)
Bod vzplanutí	> 25 °C
Hustota produktu	1370 – 1500 kg/m <sup>3</sup>
Hustota natužené směsi	1360 – 1470 kg/m <sup>3</sup>

VOC, TOC	VOC: 0,28 – 0,32 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,25 - 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 znečišťování a jejím zjišťování ve znění pozdějších předpisů.		

Vlastnosti vytvrzeného nátěru	
Krycí schopnost	stupeň 1 - 2
Lesk / úhel 60°	30 – 50
Tvrdost kyvadlovým přístrojem	min. 12 % po 48 h

Zasychání	10 °C	23 °C	23 °C
Teplota podkladu	10 °C	23 °C	23 °C
Zaschlý proti prachu	90 min	25 min	30 min
Proschlý	12 h	5 h	7 h
Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm	70 µm

Teoretická vydatnost		
Mokrý tloušťka filmu WFT	75 µm	145 µm
Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	75 µm
Teoretická vydatnost	11 – 12,5 m <sup>2</sup> /kg	5,6 – 6,2 m <sup>2</sup> /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 E : 1 hmotn. dílu TELHARD PUR  
Natuženou směs je nutné zpracovat do 3 hodin při 20 °C.

Stránka číslo: 02



**Příprava podkladu** Pro korozi 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).

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, natužit, podle potřeby doředit, opět zamíchat a přefiltrovat.

Pro realizaci nátěru 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 E 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 zavadnutí 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 použijte vždy materiál z jedné výrobní šarže, při natírání větších ploch doporučujeme obsahy jednotlivých plechovek smícháním barevně zhomogenizovat.

Stabilita některých barevných odstínů může být ovlivněna vystavením náročnému chemickému prostředí. Tento jev nemá vliv na účinnost nátěru.

U některých odstínů může být pro zajištění úplné kryvosti nezbytné aplikovat nátěr navíc.

**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; 15 – 25 % ředění)

Štětcem a válečkem (velur) (doporučená konzistence 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 8 – 10 % 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 1,5 – 2 atm.

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

Tryska	Tlak na tryse	Úhel stříkání	Filtr pistole
0,009 inch (0,23 mm)	25 - 33 Mpa (250 - 330 atm)	20 – 60°	žlutý 100/149 (mesh/μm); pro úhel stříku 60° filtr červený 200/74 (mesh/μm)
0,013 inch (0,33 mm)	25 - 33 Mpa (250 - 330 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. 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; 20 kg (natónovaný, 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.