



Stránka číslo: 01



Složení Disperze anorganických pigmentů, plniv a železité slídy v roztoku středně molekulární epoxidové pryskyřice v organických rozpouštědlech s přísadami aditiv.

Vlastnosti a použití Barva je určena k zhotovení podkladového nátěru (mezivrstvy) u nátěrových systémů ocelových podkladů, na které jsou kladeny vysoké požadavky z hlediska antikorozní ochrany. Barva obsahuje speciální typ plniva - železité slídy, která zajišťuje bariérovou ochranu v nátěrových systémech zhotovených např. epoxidovými, polyuretanovými a dalšími nátěrovými hmotami. Před použitím se barva smísí s tužidlem v předepsaném poměru.

- ◆ vynikající antikorozní ochrana
- ◆ bariérová ochrana oceli železitou slídou
- ◆ zajišťuje dlouhodobou životnost nátěrových systémů
- ◆ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde může přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami

Oblast použití Exteriér i interiéru se středním a vysokým korozním namáháním, např. ocelové konstrukce, stožáry, mosty, haly, chemické závody.

Odstíny 0517 – zelený, 0660 - béžový

Parametry nátěrové hmoty	Konzistence	střední, krátká, tixotropní charakter
	Obsah netěkavých látek	ca 77 % hmotn.
	Obsah netěkavých látek	65 % objem. (natužená směs)
	Bod vzplanutí	24 °C
	Hustota natužené směsi	1760 kg/m ³

VOC, TOC	VOC: 0,30 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,25 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
	Lesk / úhel 60°	<20
	Přílnavost mřížkovým řezem	stupeň 0

Zasychání	Teplota podkladu	10 °C	15 °C	23 °C
	Zaschlý proti prachu	2 h	2 h	1 h
	Proschlý	8 h	6 h	5 h
	Tloušťka suché vrstvy DFT	80 µm	80 µm	80 µm

Teoretická vydatnost	Mokrý tloušťka filmu WFT	60 µm	125 µm
	Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	80 µm
	Teoretická vydatnost	9,2 m ² /kg	4,6 m ² /kg

Ředění TELSOL POX, S 6300. Ředění provádět až po natužení.

Tužení Tužidlo TELHARD POX, TELHARD POX RAPID

Poměr hmotnostního tužení:

TELPOX P 120 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX - 13 hmotnostních dílů.

TELPOX P 120 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX RAPID – 6 hmotnostních dílů.

Stránka číslo: 02

Při použití tužidla TELHARD POX je nutné natuženou směs zpracovat do 8 hodin. Při použití tužidla TELHARD POX RAPID je nutné natuženou směs zpracovat do 2 hodin.

Příprava podkladu Pro korozní prostředí C3, C4 a C5 musí být povrch oceli 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). Otryskaný podklad musí být opatřen základním epoxidovým nátěrem s obsahem zinkového prachu, resp. ethylsilikátovým nátěrem s obsahem zinkového prachu.

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 protvdání 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. Při nižších teplotách lze pracovat pouze při použití tužidla TELHARD POX RAPID.

Postup práce

- 1x barva epoxidová s obsahem zinku TELPOX P 110. Tloušťka vrstvy ca 40 µm
- 1 až 2x barva epoxidová podkladová s obsahem železité slídy TELPOX P 120. Doporučená tloušťka vrstvy 80 µm. Teplota při zasychání nesmí klesnou pod 10 °C. Zasychání je možné urychlit přisoušením 60 min při 60 °C, 45 min při 80 °C.
- 2x email polyuretanový dvousložkový TELPUR T 300 nebo email epoxidový dvousložkový TELPOX T 300. Tloušťka jedné vrstvy cca 40µm.

Nátěrová hmota se nanáší křížovým nátěrem 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 nátěr 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.

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; ca 10% ředění)
Aplikace štětcem (bez ředění) se doporučuje pouze na malé plochy a opravné nátěry.

Aplikační data **Údaje pro konvenční pneumatické stříkání**
Stříkací pistole např. EST 311, EST 314 nebo EST 115
Tryska většího průměru, např. 23; tlak vzduchu 3 – 3,5 atm.

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

Tryska	Tlak na trysce	Úhel stříkání	Filtr pistole
0,013 inch (0,33 mm)	22 MPa (220 atm.)	20 – 60°	doporučeno ze zařízení
0,015 inch (0,38 mm)	22 MPa (220 atm.)	20 – 60°	vyjmout filtry



BARVA LAKY®

KATALOGOVÝ LIST

TELPOX P 120

Barva podkladová průmyslová epoxidová dvousložková s obsahem železité slídy

Stránka číslo: 03

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

25 kg (nenatužený výrobek)

Skladovatelnost

Výrobek si uchovává užité vlastnosti 12 měsíců 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.