



**Složení** Disperze anorganických pigmentů a plniv v roztoku nízké molekulární epoxidové pryskyřice v organických rozpouštědlech.

**Vlastnosti a použití** Email je určen k vrchním lesklým nátěrům dřeva, kovů, zdiva, některých plastů apod. Proschlý nátěr odolává vlhkosti, různým chemikáliím (zejména alkáliím) olejům, pohonným hmotám a řadě rozpouštědel. Odolává teplotám do 120 °C. Vlivem povětrnostních účinků má nátěr sklon ke křídovatění a ztrátě lesku. Nátěr se může brousit a leštit pastou, polišem. Před použitím se email rozmíchá a smísí s tužidlem v předepsaném poměru.

- ◆ velmi dobrá mechanická odolnost
- ◆ velmi dobrá chemická odolnost
- ◆ odolnost suchému teplu 70 – 120 °C
- ◆ vysoká životnost nátěru
- ◆ email byl schválen pro nátěry povrchů, které přicházejí do styku s potravinami (vybrané odstíny)
- ◆ možnost tónování v systému HOSTEMIX

**Oblast použití** Interiér (vlivem povětrnosti má sklon ke křídovatění a ke ztrátě lesku), např. kovové nádrže, jímký na oleje a pohonné hmoty, potrubí, stroje, omyvatelné nátěry zdí, nátěry betonových podlah, provozní konstrukce.

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

Parametry nátěrové hmoty	
Konzistence	100 - 140 s / Ø 4 mm Ford
Obsah netěkavých látek	min. 65 % hmotn.
Obsah netěkavých látek	50 % objem. (natužená směs)
Bod vzplanutí	24 °C
Hustota produktu	1300 - 1500 kg/m <sup>3</sup>
Hustota natužené směsi	1180 - 1300 kg/m <sup>2</sup>

VOC, TOC	
VOC: 0,31 – 0,36 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,26 – 0,31 kg/kg natužené směsi
Výrobek je určen pouze pro použití v zařízeních nebo k činnostem, které jsou regulované podle zákona 86/2002 o ochraně ovzduší, vyhlášky č.337/2010 Sb., ve znění pozdějších předpisů.	

Vlastnosti vytvrzeného nátěru	
Krycí schopnost	stupeň 1 - 2
Lesk	stupeň 1 - 2
Tvrdoost kyvadlovým přístrojem	od 30 % za 5 dní

Chemická odolnost vytvrzeného nátěru	Médium	Odolnost kapalinám dle ČSN EN ISO 2821-1
	20% NaOH	Vyhovuje
	20% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	Vyhovuje
	Nafta	Vyhovuje
	Benzín Natural 98	Vyhovuje
	Benzín Natural 95	Vyhovuje
	Hydraulický olej	Vyhovuje
	Motorový olej	Vyhovuje
	Ethanol	Vyhovuje krátkodobé expozici
	Triethanolamin	Vyhovuje

**Zasychání**

Teplota podkladu		10 °C	15 °C	23 °C
Zaschlý proti prachu	TELHARD POX	4 h	3 h	1 h
	TELHARD POX RAPID	2 h	90 min	40 min
	TELHARD POX RAPID 2			
Proschlý	TELHARD POX	16 h	12 h	8 h
	TELHARD POX RAPID	12 h	8 h	6 h
	TELHARD POX RAPID 2			
Tloušťka suché vrstvy DFT		40 µm	35 µm	35 µm

**Teoretická vydatnost**

Mokrý tloušťka filmu WFT	80 µm	160 µm
Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	80 µm
Teoretická vydatnost	9,5 – 10,6 m <sup>2</sup> /kg	4,8 – 5,3 m <sup>2</sup> /kg

**Ředění**

TELSOL POX, BALTECH S6300. Ředění provádět až po natužení.

**Tužení**

Tužidlo TELHARD POX, TELHARD POX RAPID, TELHARD POX RAPID 2

**Poměr hmotnostního tužení:**

TELPOX T300 - **100** hmotnostních dílů : TELHARD POX - **25** hmotnostních dílů.  
 TELPOX T300 - **100** hmotnostních dílů : TELHARD POX RAPID – **11** hmotnostních dílů.  
 TELPOX T300 - **100** hmotnostních dílů : TELHARD POX RAPID 2 – **11** hmotnostních dílů.

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

**Odstínová stabilita**

Epoxidové nátěry mají po aplikaci tendenci ke žloutnutí. Toto nemá žádný vliv na technické parametry. Tužidla TELHARD POX a zejména TELHARD POX RAPID a TELHARD POX RAPID 2 mají během skladování tendenci k tmavnutí a mohou tedy ovlivnit odstín smíchaného výrobku. Toto nemá žádný vliv na ochranné vlastnosti systému.

**Tepelná odolnost**

Tepelná odolnost zaschlého nátěru: do 120 °C bez omezení, při dlouhodobém zatížení se postupně zvyšuje tvrdost nátěrového filmu a klesá pružnost. Při teplotách 120 °C až 150 °C může docházet k vizuálním změnám, postupnému zvyšování tvrdosti, poklesu pružnosti a křehnutí nátěru.

**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). Pozinkované a hliníkové povrchy musí být upraveny dle ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.1. a 12.2.

Pro korozní prostředí C1 musí být podklad před aplikací základního nátěru čistý, suchý, zbavený mastnot a zbytků rzi, mechanicky očištěn na stupeň St 2 – St 3. Pozinkované povrchy musí být očištěny čpavkovou vodou obsahující detergent.

Minerální podklad musí být savý a vyzrálý min. 28 dní, soudržný a zbaven prachu, nesmí být znečištěn mastnotami, zbytky asfaltu a ropnými produkty, izolovaný od zemní vlhkosti a opatřený vhodným penetračním nátěrem.

Dříve natřené povrchy je nutné očistit, odmastit, zbavit starých nepřilnavých nátěrů a v případě potřeby opatřit vhodným základním nátěrem. 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.

Teplota samotné nátěrové hmoty by měla být 15-25 °C. V případě, kdy je teplota nátěrové hmoty nižší než 15 °C, je zapotřebí vyšší ředění a to může následně způsobit problémy s vytvářením homogenního nátěrového filmu a prodloužení doby schnutí.

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 protvrdnání 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 nebo TELHARD POX RAPID 2.

**Postup práce**

1. 1x barva epoxidová dvousložková TELPOX P100. Druhý nátěr je možno provádět po 24 h zasychání (20° C). Zasychání a tvrdnutí nátěru je možno urychlit přisoušením při teplotě 60 – 100 °C po dobu 60 – 30 minut.
2. 2 až 3x email epoxidový dvousložkový TELPOX T300. Druhý nátěr je možno nanášet nejdříve po 24 hod. Zasychání lze urychlit přisoušením při teplotě 60 – 100 °C po dobu 60 – 30 minut.

Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných pásech, aby bylo dosaženo následně 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 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.

**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 (10 - 20 % ředění v závislosti na typu zařízení)  
Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 35 s / Ford Ø 4 mm; 15 - 25 % ředění) Štětce nebo válečkem (nylon) (doporučená konzistence 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 5 - 10 % ředění)

**Aplikační data****Údaje pro konvenční pneumatické stříkání**

Stříkací pistole např. EST 115, EcoGun 116, EcoGun 246  
Tryska dle požadovaného výkonu 1.2-1.6; tlak vzduchu 2,5 – 3 atm.

**Údaje pro vysokotlaké stříkání Airless/Airmix** (zkoušeno na zařízení EcoPump VP 55 445 s převodovým poměrem 64:1, v kombinaci s pistolí K 90 (Airless) a EcoGun 2100 (AirMix) (DÜRR))

Zařízení	Tryska	Tlak na trysce	Ředění
AirMix	0,009 inch (0,23 mm)	12-18 Mpa (120-180 atm) podpora vzduchu 1,2-1,8 atm	10-20 %
AirMix	0,011 inch (0,28 mm)	12-18 Mpa (120-180 atm) podpora vzduchu 1,2-1,8 atm	10-20 %
Airless	0,009 inch (0,23 mm)	12-18 Mpa (120-180 atm)	10-20 %
Airless	0,011 inch (0,28 mm)	12-18 Mpa (120-180 atm)	10-20 %

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

<b>Manipulace</b>	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.
<b>Balení</b>	0,96 kg; 8 kg (natónovaný, nenatužený výrobek)
<b>Skladovatelnost</b>	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.
<b>Likvidace obalů a odpadů</b>	Použitý, řádně vyprázdňovaný 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.