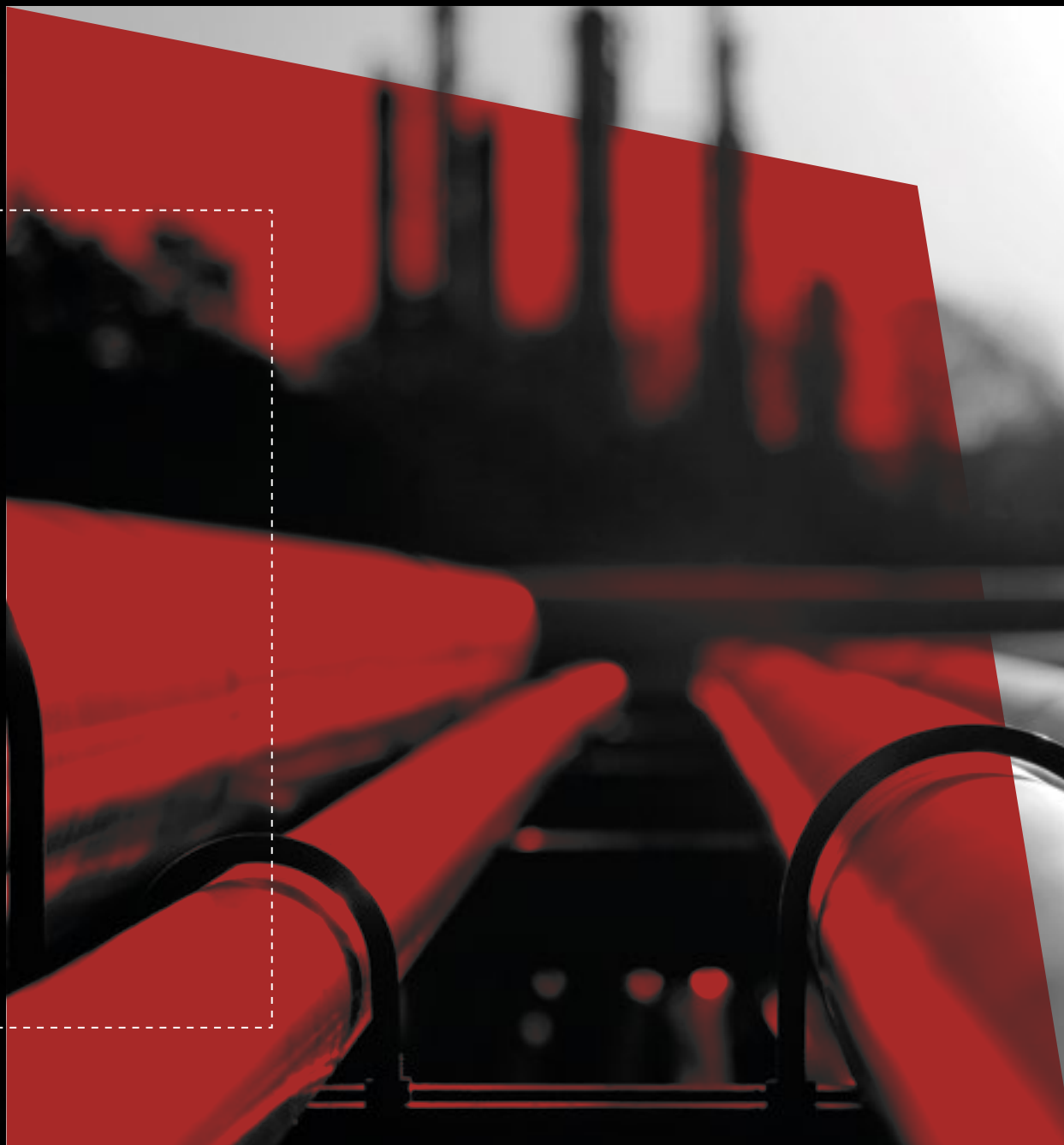


KATALOG
PRŮMYSLOVÝCH
NÁTĚROVÝCH HMOT



OBSAH

PŘEHLED PIKTOGRAMŮ APLIKACE, PODKLADY POUŽITÍ, BAREVNÉ ODSTÍNY, HOSTEMIX O SPOLEČNOSTI BARVY A LAKY TELURIA, s.r.o.	5
DENAS COLOR a.s.	6-7
KLASIFIKACE KOROZNÍ AGRESIVITY PROSTŘEDÍ	8
ŽIVOTNOST NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU	9
PŘEDÚPRAVA POVRCHU	9-12
NEJBĚŽNĚJŠÍ TYPY ROZPOUŠTĚDLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT	13
PŘEHLED VÝROBKŮ	14-16
ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY	18-34
EPOXIDOVÉ DVOUSLOŽKOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY (EP 2K)	35-46
POLYURETANOVÉ DVOUSLOŽKOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY (PU 2K)	47-62
AKRYLÁTOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY	63-65
ALKYD-SILIKONOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY	66-69
PASTY DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT	70-73
TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT	74-83
OSTATNÍ PŘÍPRAVKY	84-87
APLIKAČNÍ ZÁSADY	88
UŽITEČNÉ DEFINICE	89-90
VOLBA NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU	91
NÁTĚROVÉ SYSTÉMY PRO POVRCHOVOU ÚPRAVU PODKLADŮ Z NÍZKOLEGOVANÉ UHLÍKOVÉ OCELI	92-94
NÁTĚROVÉ SYSTÉMY PRO POVRCHOVOU ÚPRAVU OCELI ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ PONOREM	95
NÁTĚROVÉ SYSTÉMY PRO POVRCHOVOU ÚPRAVU BETONOVÝCH PODKLADŮ	96



Společnost BARVA LAKY TELURIA, s.r.o. je tradiční český výrobce nátěrových hmot s více jak 125letou tradicí. Díky dlouholetým zkušenostem v oblasti vývoje a výroby průmyslových nátěrových systémů nabízíme široké spektrum výrobků určených pro ochranu nejrůznějších materiálů před nežádoucími vlivy. Naše nátěry chrání nejen ocelové konstrukce, kontejnery, mosty, haly či nádrže, ale i zemědělské a průmyslové stroje, betonové podlahy garáží, chemických či energetických závodů.

Velkou předností společnosti je vlastní vývojové centrum s laboratoří, kde jsou vyvíjeny nové typy nátěrových hmot či inovovány stávající produkty s cílem zlepšit vlastnosti nátěrové hmoty a současně naplnit požadavky stále náročnější chemické legislativy. Všechny nátěrové hmoty jsou testovány v lakovnách, které jsou součástí výrobního areálu. Testování v plně profesionálních podmínkách pak probíhá ve spolupráci se společností DENAS COLOR a.s., která disponuje zcela novými, patřičně vybavenými provozy.

Vlastní produkce veškerých výrobků společnosti je realizována prostřednictvím jednoho z nejmoderněji vybavených provozů v rámci České republiky. Všechny procesy jsou certifikovány a splňují standardy environmentálního managementu, managementu hospodaření s energií dle ISO 14001, 9001 a 50001.

Kvalita, příznivá cena, rychlost dodávek, silná podpora technického servisu, ale i schopnost vývoje nátěrového systému tzv. „na míru“ dle požadavků a potřeb konkrétního zákazníka jsou základními faktory, díky nimž získáváme důvěru stále větší skupiny tuzemských i zahraničních zákazníků.

PŘEHLED PIKTOGRAMŮ • APLIKACE



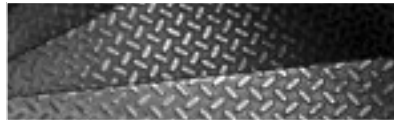
TEPELNÁ ODOLNOST ATEST PROTISKLUZNOSTI OBSAHUJE ŽELEZITOU SLÍDU ATEST NA POTRAVINY VZDUCHOVÉ STRÍKÁNÍ BEZVZDUCHOVÉ STRÍKÁNÍ ZUBOVÁ STĚRKA ZALÉVACÍ HMOTA ŠTĚTEC VÁLEČEK

PODKLADY • POUŽITÍ

KOV (OCEL, POZINK, LITINA)



LEHKÝ KOV



BETON



BAREVNÉ ODSTÍNY

- 0100 BÍLÁ
- 0106 SVĚTLE ŠEDÁ
- 0110 ŠEDÁ
- 0199 ČERNÁ
- 0660 SVĚTLE OKROVÁ
- 0840 ČERVENOHNĚDÁ
- 9110, 0911 STRÍBRNÁ



Jedním z pilířů tónování nátěrových hmot společnosti BARVA LAKY TELURIA, s.r.o. je systém HOSTEMIX, který je určen pro tónování produktů určených pro průmysl.

Jednotlivé produkty jsou vyráběny v bázích, které jsou pak na tónovacích centrech probarvovány na požadovaný odstín pomocí řady barevných pigmentových koncentrátů.

Tónování odstínů je možné do všech dostupných barevných vzorkovník jako RAL, ČSN, NCS případně dalších dle požadavků zákazníka. Standardem tohoto systému je možnost úpravy vlastností samotné nátěrové hmoty, jako jsou viskozita, stupeň lesku či doba zasychání.

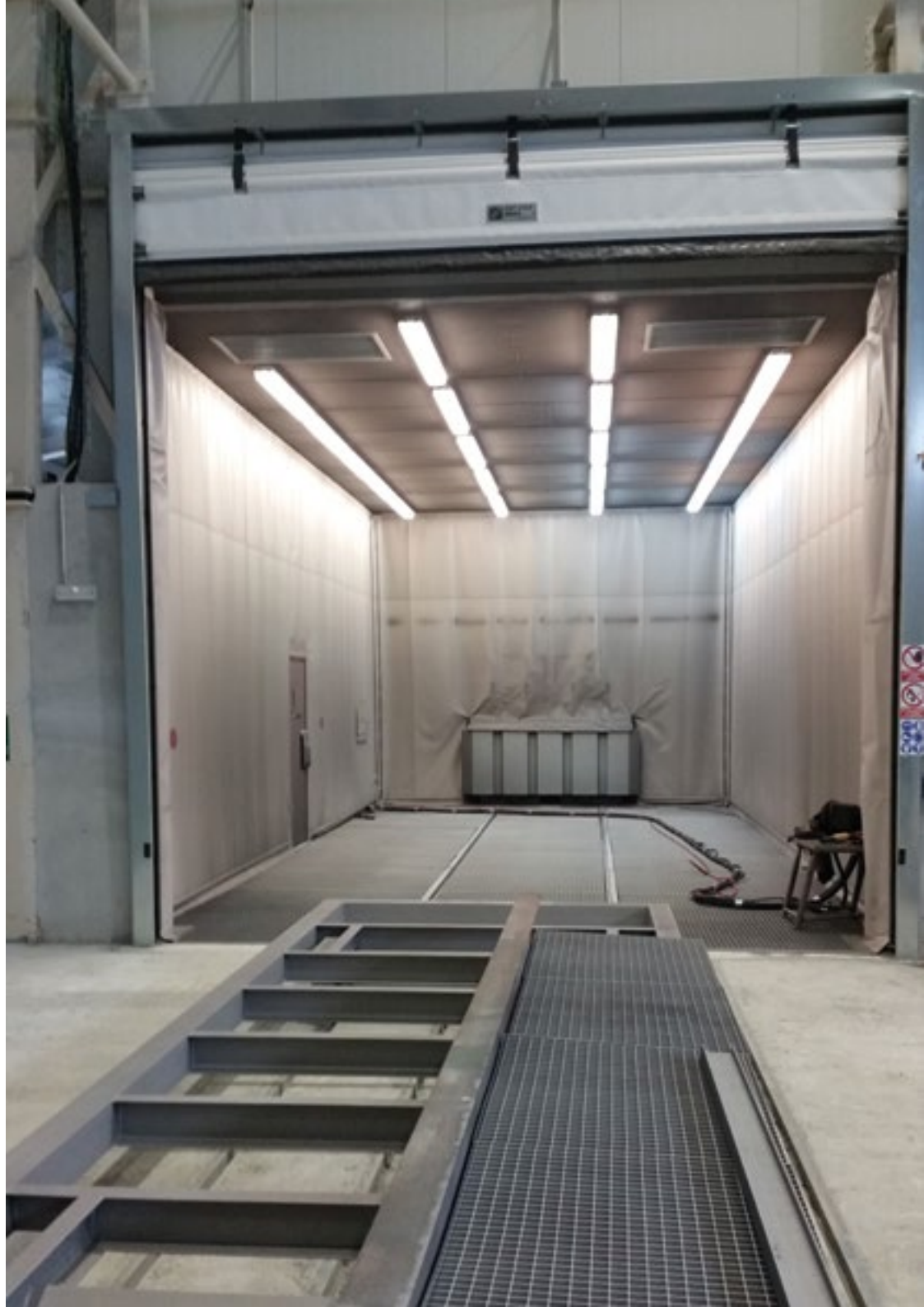


DENAS COLOR a.s.

Sesterská společnost DENAS COLOR a.s. se v úzké spolupráci s BARVY A LAKY TELURIA, s.r.o., zaměřuje nejen na testování našich produktů, ale i realizaci povrchových ochranných ocelových konstrukcí a prvků. V její nabídce najdeme nejmodernější technologie tryskání, metalizace, nátěrů, nástřiků a protipožárních nátěrů.

Ve dvou specializovaných pracovištích ve Velkých Albrechticích u Bílovce a v Lískovci u Frýdku-Místku jsou realizovány komplexní antikorozi ochranné nátěry a nástřiky ocelových konstrukcí, technologických celků (železniční a silniční mosty, protihlukové stěny), ale i drobných dílců a prvků. Pracoviště jsou vybavena nejmodernější technologií, která umožňuje provádět povrchovou úpravu v co nejvyšší kvalitě i s ohledem na ochranu životního prostředí. Společnost dokáže reagovat i na různorodé požadavky zákazníků a je schopna realizovat aplikace také na celém území České republiky.

Specializovaná pracoviště jsou vybavena mostovými jeřáby až do 50 t, tryskacími boxy, lakovacími linkami, mobilními tryskacími jednotkami i technologií na likvidaci VOC látek.





ÚVOD

Nechráněná ocel je v atmosféře, ve vodě nebo v zemi vystavena korozi, která znehodnocuje nejen ocel a železo, ale i hliník, zinek a měď. V přírodních podmínkách je ke vzniku koroze nutná přítomnost kyslíku a vody, v průmyslovém a městském prostředí k tomu přistupují další negativní vlivy, jako např. oxidy síry a dusíku a další chemicky agresivní látky. Konstrukční materiály je tedy nutné před těmito nepříznivými vlivy chránit a jednou z možností ochrany je potažení konstrukčních materiálů vhodným nátěrovým systémem.

KLASIFIKACE KOROZNÍ AGRESIVITY PROSTŘEDÍ

Pro výběr vhodného nátěrového systému je důležité určit kvalitu prostředí, ve kterém bude natíraná konstrukce exponována. Korozní agresivita je dle normy ČSN EN ISO 12944-2 klasifikována šesti stupni pro atmosféru a čtyřmi stupni pro vodu a půdu.



STUPNĚ KOROZNÍ AGRESIVITY ATMOSFÉRY

Stupeň korozní agresivity	Příklad typického venkovního prostředí	Příklad typického vnitřního prostředí
C1 velmi nízká		Vytápěné budovy s čistou atmosférou, např. kanceláře, školy, obchody, hotely.
C2 nízká	Atmosféra s nízkou úrovní znečištění, převážně venkovské prostředí.	Nevytápěné budovy, kde může docházet ke kondenzaci, např. sklady, sportovní haly.
C3 střední	Městské a průmyslové atmosféry s mírným znečištěním SO ₂ ; přímořské prostředí s nízkou salinitou.	Výrobní prostory s vysokou vlhkostí a malým znečištěním ovzduší, např. výroby potravin, pivovary, mlékárny.
C4 vysoká	Průmyslové prostředí a přímořské prostředí se střední salinitou.	Chemické závody, plavecké bazény, loděnice a doky na mořském pobřeží.
C5 velmi vysoká	Průmyslové prostředí s vysokou vlhkostí a agresivní atmosférou a pobřežní oblasti s vysokou salinitou.	Budovy nebo prostředí s převážně trvalou kondenzací a s vysokým znečištěním ovzduší.
CX extrémní	Pobřežní oblasti s vysokou salinitou a průmyslové prostředí s extrémní vlhkostí a agresivní atmosférou, tropická a subtropická atmosféra.	Průmyslové oblasti s extrémní vlhkostí a s vysokým znečištěním ovzduší.

STUPNĚ KOROZNÍ AGRESIVITY VODY A PŮDY

Stupeň korozní agresivity	Prostředí	Příklady typických prostředí a konstrukcí
Im 1	Sladká voda.	Vodní stavby, vodní elektrárny.
Im 2	Mořská voda nebo poloslaná voda.	Ponořené konstrukce bez katodické ochrany.
Im 3	Půda.	V zemi uložené nádrže, ocelové potrubí, ocelové piloty.
Im 4	Mořská voda nebo poloslaná voda.	Ponořené konstrukce s katodickou ochranou.

ŽIVOTNOST NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU

Životností nátěrového systému se rozumí doba, po jejímž uplynutí je nutné provést první údržbu nátěru z důvodu protikoroziní ochrany, zpravidla po dosažení stupně prorozavění Ri 3 (tj. plocha s výskytem rzi 1 %) podle ČSN EN ISO 4628-3. Životnost nátěrového systému závisí na mnoha parametrech, např. na typu nátěrového systému, konstrukčním řešení, stavu podkladu před jeho přípravou, stupni přípravy povrchu, úrovni prací při nanášení povlaku, podmínkách při nanášení povlaku a podmínkách expozice po nanesení povlaku.

Životnost není „záruční doba“, je to pouze technický údaj, který má pomoci vlastníkovvi zařízení sestavit plán údržby. Záruční doba je právní výraz, který je předmětem smluvních podmínek a je obecně kratší než životnost.

NA ZÁKLADĚ NORMY ČSN EN ISO 12944-1 JE ŽIVOTNOST ROZDĚLĚNA DO ČTYŘ PÁSEM:

NÍZKÁ (L)	< 7 let
STŘEDNÍ (M)	7 až 15 let
VYSOKÁ (H)	15 let až 25 let
VELMI VYSOKÁ (VH)	> 25 let

PŘEDÚPRAVA POVRCHU

Nejdůležitější podmínkou pro dosažení kvalitní a odolné povrchové úpravy konstrukce je předúprava podkladu. Znamená to nejen odstranění korozních produktů, odmaštění a očištění od starých nátěrů, ale při požadavcích na dlouhodobou životnost a odolnost v agresivním prostředí otryskání podkladu nebo chemické předúpravy např. materiálu, který nesnese tryskání (plechy).

Další důležitou podmínkou je aplikace základního nátěru co nejdříve, nejlépe ihned po otryskání podkladu.

ROZLIŠUJEME DVA ZÁKLADNÍ TYPY PŘÍPRAVY POVRCHU:

- **primární (celková) úprava povrchu**, která spočívá v odstranění okují, rzi, ulpívajících a znečišťujících látek tak, aby očištěný povrch tvořil čistý kov
- **částečná (parciální) úprava povrchu**, která spočívá v odstranění rzi a znečišťujících látek tak, aby na podkladu zůstaly zachovány neporušené nátěry nebo jiné ochranné povlaky.



ODMAŠŤOVÁNÍ

Olej, mastnoty, soli, prach a podobné nečistoty musí být, pokud možno před následující operací, odstraněny z povrchu použitím vhodného způsobu:

- **čištění vodou** spočívá v čištění povrchu přímým proudem vody obsahující vhodný detergent. Požadovaný tlak vody závisí na nečistotách, které mají být odstraněny, jako jsou ve vodě rozpustné látky, nepřilnavá rez, těžké oleje a špatně přilnavé vrstvy nátěrů,
- **čištění parou** slouží k odstranění hrubých nečistot a mastnot, a to i zaschlých, napečených a připálených. Tepelný a tlakový účinek je kombinován dávkováním vhodného detergentu,
- **emulzní čištění** se provádí ponorem, potíráním nebo postřikem, kdy na povrch znečištěného povrchu působí současně nebo střídavě organické rozpouštědlo, emulgátor, smáčedla nebo alkoholy a voda s alkalickou přísadou, s inhibitory koroze apod.,
- **alkalické čištění** se provádí ponorem za zvýšené teploty nebo postřikem, kdy alkalický roztok smáčí povrch kovu, emulguje nebo zmydľuje mastné látky a rozptyluje anorganické látky. Nejčastěji alkalické roztoky obsahují hydroxidy, uhličitany fosforečnany, křemičitany a povrchově aktivní látky,
- **čištění organickými rozpouštědly** se používá zejména tam, kde nelze použít alkalických odmašťovadel. Nejčastěji je používán benzín, který rozpouští většinu druhů mastnot, ovšem základním předpokladem dosažení čistoty povrchu je častá výměna lázně.

Po ukončení procesu odmašťování je nezbytný oplach čistou vodou (výjimku tvoří čištění organickými rozpouštědly a čištění čistou vodní parou).

Stupně přípravy podkladu bez povlaku a podkladu po úplném odstranění předchozích povlaků definuje norma ČSN EN ISO 8501-1.

PŘÍPRAVA POVRCHU TRYSKÁNÍM

Příprava povrchu tryskáním se označuje „Sa“. Před tryskáním se musí oklepáváním odstranit silné vrstvy rzi a musí se odstranit viditelné vrstvy oleje, mastnoty a nečistoty. Po tryskání se musí povrch očistit od ulpělého prachu a drti.

Sa 1 lehké otryskání	Při prohlížení bez zvětšení musí být povrch prostý viditelných olejů, mastnoty, málo přilnavých okují, rzi, nátěrů a cizích látek ¹ .
Sa 2 důkladné otryskání	Při prohlížení bez zvětšení musí být povrch prostý viditelných olejů, mastnoty, málo přilnavých okují, rzi, nátěrů a cizích látek. Všechny zbylé nečistoty musí být pevně přilnavé ² .
Sa 2 1/2 velmi důkladné otryskání	Při prohlížení bez zvětšení musí být povrch prostý viditelných olejů, mastnoty, málo přilnavých okují, rzi, nátěrů a cizích látek. Všechny zbylé stopy nečistot musí vykazovat pouze lehké zbarvení ve formě skvrn nebo pruhů.
Sa 3 otryskání až na vizuálně čistý povrch	Při prohlížení bez zvětšení musí být povrch prostý viditelných olejů, mastnoty, málo přilnavých okují, rzi, nátěrů a cizích látek. Povrch musí mít jednotný kovový vzhled.

¹ Výraz cizí látka může zahrnovat ve vodě nerozpustné soli a zbytky po svařování. Otryskáním za sucha, ručním nebo mechanizovaným čištěním ani čištěním plamenem nemohou být tyto znečišťující látky z povrchu zcela odstraněny. V tomto případě je nutné použít otryskávání za mokra nebo tryskání vodou.

² Okuje, rez nebo nátěry jsou považovány za málo přilnavé, pokud je lze odstranit nadzvednutím tupou špachtlí.

ČIŠTĚNÍ PLAMENEM

Příprava povrchu čištěním plamenem se označuje „Fl“. Před čištěním plamenem se musí oklepáváním odstranit silné vrstvy rzi. Po čištění plamenem se musí povrch očistit strojním kartáčováním.

Fl – čištění plamenem	Při prohlížení bez zvětšení musí být povrch prostý viditelných olejů, mastnoty, málo přilnavých okují, rzi, nátěrů a cizích látek ¹ . Všechny zbylé nečistoty se musí jevit pouze jako barevné změny na povrchu (odstíny různých barev).
------------------------------	---

PŘÍPRAVA POVRCHU RUČNÍM A MECHANIZOVANÝM ČIŠTĚNÍM

Příprava povrchu ručním a mechanizovaným čištěním jako je oškrábání, kartáčování drátěným kartáčem, strojní kartáčování a obrušování se označuje „St“. Před ručním a mechanizovaným čištěním se musí oklepáváním odstranit silné vrstvy rzi a musí se odstranit viditelné vrstvy oleje, mastnoty a nečistoty. Po ručním a mechanizovaném čištění se musí povrch očistit od ulpělého prachu a drti.

St 2 důkladné ruční a mechanizované čištění	Při prohlížení bez zvětšení musí být povrch prostý viditelných olejů, mastnoty, málo přilnavých okují, rzi, nátěrů a cizích látek ¹ .
St 3 velmi důkladné ruční a mechanizované čištění	Jako u St 2, ale povrch musí být očištěn mnohem důkladněji, aby získal kovový odstín daný podkladem.



STUPNĚ PŘÍPRAVY POVRCHU PO VYSOKOTLAKÉM TRYSKÁNÍ VODOU DEFINUJE ČSN EN ISO 8501-4.

Tato norma specifikuje řadu stupňů přípravy povrchu po částečném nebo úplném odstranění znečišťujících látek rozpustných ve vodě, rzi, předchozích povlaků a cizích látek tryskáním vodním paprskem o vysokém tlaku. Norma definuje různé stupně přípravy povrchu a navíc specifikuje stav povrchu a stupeň bleskové koroze po očištění.

POPIS VZHLEDU POVRCHU PO OČIŠTĚNÍ

Wa 1 lehké tryskání paprskem o vysokém tlaku	Při prohlídce bez zvětšení musí být povrch bez viditelných stop oleje a mastnot, nepřilnavých nebo poškozených nátěrů, nepřilnavé rzi, předchozích nátěrů a ostatních cizích látek. Všechny zbytky znečištění musí být rozptýleny náhodně a pevně přilnavé.
Wa 2 důkladné tryskání paprskem o vysokém tlaku	Při prohlídce bez zvětšení musí být povrch bez viditelných stop oleje, mastnot a nečistot a většiny rzi, předchozích nátěrů a ostatních cizích látek. Všechny zbytky znečištění musí být rozptýleny náhodně a mohou obsahovat pevně přilnavé povlaky, pevně přilnavé cizí látky a stíny po dřívě se vyskytující rzi.
Wa 2 1/2 velmi důkladné tryskání paprskem o vysokém tlaku	Při prohlídce bez zvětšení musí být povrch bez všech viditelných stop koroze, oleje, mastnot, nečistot, předchozích nátěrů a kromě lehkých stop, bez všech cizích látek. Pokud byl původní nátěr neporušen, může povrch vykazovat barevné změny. Šedé nebo hnědočerné zbarvení pozorované v místech důlkové koroze nebo zkorodované oceli nemůže být dalším otryskáním vodou odstraněno.

Hodnocení stupně přípravy po vysokotlakém tryskání vodou musí být provedeno tehdy, když je povrch suchý a před vznikem jakékoli bleskové koroze. Při případném vzniku bleskové koroze (stupně koroze definovány v ČSN EN ISO 8501-4, čl. 6, tabulka 3) je nutné celý proces přípravy povrchu opakovat.

STUPNĚ PŘÍPRAVY DŘÍVE NATŘENÉHO OCELOVÉHO PODKLADU PO MÍSTNÍM ODSTRANĚNÍ PŘEDCHOZÍCH POVLAJŮ DEFINUJE NORMA ČSN EN ISO 8501-2.

Každý stupeň přípravy je označen písmeny „Sa“, „St“ nebo „Ma“ pro indikaci použité metody čištění. Písmeno „P“ před Sa, St nebo Ma označuje pouze místní očištění.

P Sa 2 důkladné místní otryskání	Pevně přilnavé nátěry musí být neporušené. Povrch ostatních částí musí být při prohlídce bez zvětšení prostý olejí, mastnot, nečistot a nepřilnavých nátěrů, téměř bez okují, rzi a cizích látek. Všechny zbytky nečistot musí být pevně přilnavé ² .
P Sa 2 1/2 velmi důkladné místní otryskání	Pevně přilnavé nátěry musí být neporušené. Povrch ostatních částí musí být při prohlídce bez zvětšení prostý olejí, mastnot, nečistot, odlupujících se nátěrů, okují, rzi a cizích látek. Všechny zbylé stopy nečistot musí být pouze jako lehké stíny ve formě skvrn nebo pásů.
P Sa 3 místní otryskání na vizuálně čistý ocelový povrch	Pevně přilnavé nátěry při prohlídce bez zvětšení musí být neporušené. Povrch ostatních částí musí být prostý olejí, mastnot, nečistot, odlupujících se nátěrů, okují, rzi a cizích látek. Povrch musí vykazovat jednotný kovový vzhled.
P St 2 důkladné místní a ruční mechanizované čištění	Pevně přilnavé nátěry musí být neporušené při prohlídce bez zvětšení. Ostatní povrchy musí být prosté olejí, mastnot a nečistot včetně nepřilnavých vrstev nátěrů, okují, rzi a cizích látek.
P St 3 velmi důkladné ruční a mechanizované čištění	Odpovídá stupni P St 2, ale čištění povrchu musí být mnohem důkladnější a povrch musí vykazovat kovový odstín daný podkladem.
P Ma místní strojní broušení	Pevně přilnavé nátěry musí být neporušené. Povrch ostatních částí musí být při prohlídce bez zvětšení prostý olejí, mastnot, nečistot, okují, rzi, nepřilnavých nátěrů a cizích látek. Všechny zbylé stopy nečistot musí být pouze jako lehké stíny ve formě skvrn nebo pásů.

STUPNĚ PŘÍPRAVY SVÁRŮ, HRAN A OSTATNÍCH PLOCH S POVRCHOVÝMI VADAMI DEFINUJE NORMA ČSN EN ISO 8501-3.

Jsou specifikovány tři stupně přípravy ocelových povrchů s viditelnými vadami vhodné pro nanesení nátěru.

P1 lehká příprava	Žádná nebo jen minimální nutná příprava před nanesením nátěru – povrch musí být prostý všech volných kuliček rozstříku po svařování, bez strusky, volných okují, bez materiálu, který se zvedá a bez cizorodého zaválcovaného materiálu.
P2 důkladná příprava	Většina vad je odstraněna – povrch musí být prostý všech volných a lehce ulpívajících kuliček rozstříku po svařování, bez strusky, volných okují, bez viditelných přesahů, šupin, prostý od ostrých nebo hlubokých vrubů, bez ostrých hran a otřepů, bez cizorodého zaválcovaného materiálu.
P3 velmi důkladná příprava	Povrch je bez významných viditelných vad – povrch musí být prostý všech kuliček rozstříku po svařování, bez strusky, volných okují, bez viditelných přesahů, šupin, prostý od ostrých nebo hlubokých vrubů, bez cizorodého zaválcovaného materiálu, povrch musí být zcela hladký, hrany musí být zaoblené, povrch musí být bez důlků a kráterků.

PŘÍPRAVA POVRCHŮ OCELI ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ PONOREM

Povrchy, u kterých nedošlo k povětrnostnímu stárnutí, musí být před provedením nátěru zbaveny tuků, mastnot, zbytků tavidla a dalších nečistot (např. zinkový popel). Čištění lze provést směsí čisté vody a čpavkové vody v poměru 20:1 za současného přidavku detergentu. Tento roztok se aplikuje na povrch a po 10 minutách působení se roztírá umělým rounem až do vytvoření kovové šedé pěny. Následuje dokonalý oplach čistou horkou vodou. Alternativně lze k čištění použít směs čisté vody s obsahem detergentu s následným oplachem čistou horkou vodou. Zinkové povlaky mohou být lehce otryskány nekovovými otryskávacími prostředky (tzv. sweeping) pro zajištění lepší adheze nátěrového systému (ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.1).

Povrchy, které byly vystaveny povětrnostním vlivům, musí být před provedením nátěru zbaveny oxidačních produktů (bílá rez), některých solí a dalších nečistot. Čištění provést čistou vodou s obsahem detergentu a s použitím abraziva naneseného na plastovém nosiči (kartáč) s následným oplachem horkou vodou. Alternativně je možné k čištění použít horkou vodu, tlakovou vodu, páru, ruční nebo mechanizované čištění. Lehké otryskání nekovovým abrazivem (sweeping) zlepšuje adhezi nátěrového systému (ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.2). Uvedené postupy lze použít i pro přípravu hliníkových povrchů.

PŘÍPRAVA POVRCHŮ BETONOVÝCH PODLAH/APLIKACE SYNTETICKÝCH PODLAH

Syntetické podlahy splňují náročné požadavky kladené na finální nášlapné a pojezdne plochy průmyslových i bytových podlah. Pro tyto účely se volí vícesložkové systémy na bázi syntetických pryskyřic, které kromě vynikajících fyzikálních a mechanických vlastností působí i velmi esteticky. Takovéto povrchy jsou pružné, odolné proti působení chemikálií, rozpouštědel, ropným produktům i agresivním čisticím prostředkům. Jsou dobře čistitelné a je možné je realizovat v široké škále barevných odstínů RAL.

Z hlediska způsobu nanášení se rozdělují podlahové systémy na nátěrové, stěrkové lité a stěrkové vícevrstvé plněné. Syntetické podlahy se aplikují v několika vrstvách, kdy prvním krokem je provedení penetrace povrchu nízkoviskózní nátěrovou hmotou (zpravidla je realizace prováděna válečkem). Po vytvrzení se dle druhu zatížení a požadavku na protiskluznost aplikují další vrstvy. Pro dosažení vynikajících mechanických vlastností se jako přídatné plnivo používá křemičitý písek, respektive plniva s vysokou pevností a odolností proti abrazi. Frakce plniva a počet vrstev syntetické podlahy závisí především na stupni mechanického namáhání a požadavcích na protiskluznost.

Podlahy pro mírnou až střední zátěž jsou realizovány hladkým nátěrovým systémem. Podlahy pro střední až vysokou zátěž jsou realizovány litou podlahovinou s pískem.

Před aplikací musí být povrch podkladu vyzrálý (min. 28 dní), suchý, čistý a pevný, zbavený mechanických nečistot, prachu, zbytků starých nátěrů, lepidel, olejů, asfaltu apod. Čištění se provádí zpravidla mechanicky frézováním, broušením nebo tryskáním s následným vysátím.

Výtluky se sanují plastbetonovou vyrovnávací hmotou. Drobné praskliny se rozšíří kónickým proříznutím a sanují se zalitím nízkoviskózní pryskyřicí tak, aby došlo k zmonolitnění podkladu. Sanace rozsáhlejších poruch se provádí využitím speciálního sanačního postupu (tlakové injektáže, sponkování apod.). Objektové dilatační spáry musí být zachovány, v případě realizace syntetických podlah na nové betonové desky se smršťovacími spárami se doporučuje tyto spáry realizovat i ve finálním povrchu.

NEJBĚŽNĚJŠÍ TYPY ROZPOUŠTĚDLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

NÁTĚROVÉ HMOTY se z hlediska aplikace dělí na voduředitelné, rozpouštědlové nebo bezrozpouštědlové. Dále se nátěrové hmoty dělí podle typu pojiva a podle způsobu zasychání.

ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

ZASYCHAJÍ NA VZDUCHU TZV. OXPOLYMERACÍ, KDY DOCHÁZÍ K REAKCI MEZI POJIVEM A VZDUŠNÝM KYSLÍKEM

- DOBRÁ UV ODOLNOST • VYSOKÝ LESK • DOBRÁ KVALITA • NÍZKÁ CENA

EPOXIDOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

DVOUKOMPONENTNÍ CHEMICKY VYTVRZOVANÉ NÁTĚROVÉ HMOTY, KDY DOCHÁZÍ K REAKCI MEZI POJIVEM A TVRDIDLEM (TUŽIDLEM)

- CHEMICKÁ ODOLNOST • ODOLNOST VODĚ A VLHKOSTI • ODOLNOST VYŠŠÍM TEPLOTÁM • VYSOKÁ TVRDNOST • MOŽNOST POUŽITÍ V POTRAVINÁŘSKÉM PRŮMYSLU • ZA POUŽITÍ SPECIÁLNÍHO TUŽIDLA, MOŽNOST POUŽITÍ I PŘI NIŽŠÍCH TEPLOTÁCH

POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

DVOUKOMPONENTNÍ CHEMICKY VYTVRZOVANÉ NÁTĚROVÉ HMOTY, KDY DOCHÁZÍ K REAKCI MEZI POJIVEM A TVRDIDLEM (TUŽIDLEM)

- VYSOKÁ ODOLNOST OTĚRU • CHEMICKÁ ODOLNOST • ODOLNOST UV ZÁŘENÍ • NEŽLOUTNOUCÍ NÁTĚRY • VYSOKÝ LESK

AKRYLÁTOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

ZASYCHAJÍ POUHÝM ODPAŘENÍM ROZPOUŠTĚDLA

- MOŽNOST APLIKACE I PŘI NIŽŠÍCH TEPLOTÁCH

ALKYD-SILIKONOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

SPECIÁLNÍ VYPALOVACÍ BARVY, KDY K VYTVRZENÍ FILMU DOCHÁZÍ PROSTŘEDNICTVÍM DOSAŽENÍ VYSOKÉ TEPLoty

- VYSOKÁ TEPELNÁ ODOLNOST

PŘEHLED VÝROBKŮ

ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD P 100 - barva základní průmyslová antikorozní

- univerzální barva s vynikající přilnavostí na ocelové povrchy

TELKYD P 110 - barva základní průmyslová antikorozní pro vysokotlaké stříkání

- univerzální barva s vynikající přilnavostí na ocelové povrchy
- nestéká ze svislých ploch
- možnost tónování v systému Hostemix

TELKYD P 160 - barva základní průmyslová antikorozní

- podklad pro 2K PUR a 2K POX nátěry
- neovlivňuje stupeň lesku následných vrchních emailů
- vynikající přilnavost na ocelové povrchy

TELKYD S 200 - barva jednovrstvá průmyslová antikorozní pololesklá

- barva určená pro průmyslové nátěry v agresivním korozním prostředí C1 až C3
- možnost tónování v systému Hostemix

TELKYD S 200 BS - barva jednovrstvá průmyslová antikorozní kovářská

- barva určená pro dekorativní nátěry kovářských výrobků
- možnost tónování v systému Hostemix

TELKYD S 200 E - barva jednovrstvá průmyslová antikorozní polomatná

- barva určená pro průmyslové nátěry v agresivním korozním prostředí C1 až C3
- možnost tónování v systému Hostemix

TELKYD S 200 TM - barva jednovrstvá průmyslová antikorozní

- barva určená pro průmyslové nátěry v agresivním korozním prostředí C1 až C3
- velmi rychlé zasychání
- možnost tónování v systému Hostemix

TELKYD S 201 - barva jednovrstvá průmyslová antikorozní rychleschnoucí

- barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům na ocelové konstrukce
- velmi rychlé zasychání
- možnost tónování v systému Hostemix

TELKYD S 220 POLYVINYL - barva průmyslová polyvinylová antikorozní

- barva pro základní i jednovrstvé antikorozní nátěry
- barva vhodná pro nátěry oceli i lehkých kovů
- možnost tónování v systému Hostemix

TELKYD T 300 - email vrchní průmyslový syntetický

- na povětrnosti odolný email v kvalitě LESK, POLOMAT a MAT
- možnost tónování v systému Hostemix

TELKYD T 300 E - email vrchní průmyslový syntetický lesklý

- vysoká odolnost povětrnostním vlivům a UV záření
- možnost tónování v systému Hostemix

TELKYD T 370 - email speciální průmyslový syntetický tepelně odolný

- email vhodný pro trvalé tepelné zatížení do 250 °C
- email možno použít pro krátkodobé tepelné zatížení do 350 °C

TELKYD F 200 - barva jednovrstvá průmyslová na minerální podklady

- univerzální barva s vynikající přilnavostí na minerální povrchy
- vynikající mechanická odolnost
- možnost tónování v systému Hostemix

EPOXIDOVÉ DVOUSLOŽKOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY EP 2K

TELPOX P 100 - barva základní průmyslová antikorozní

- barva s vynikající přilnavostí na ocelové a pozinkované povrchy C2 až C4
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPOX P 100 PVB - barva základní reaktivní (wash primer) průmyslová antikorozní

- vynikající přilnavost na čerstvý pozink
- velmi rychlé zasychání

TELPOX P 100 S - barva základní průmyslová antikorozní

- barva je určena k základním antikorozním nátěrům kovů C2 až C4
- vynikající rozlívové vlastnosti
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPOX P 110 - barva základní průmyslová antikorozní s obsahem zinku

- základní barva s obsahem 85 % hmotn. zinkového prachu
- barva určená pro průmyslové nátěry v agresivním korozním prostředí C3 až C5
- katodická ochrana oceli

TELPOX P 170 - barva základní průmyslová vysoce nanášivá

- vynikající antikorozní odolnost C3 až C5
- nízký obsah rozpouštědel, vysoká objemová sušina
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPOX PM 150 - barva základní průmyslová vysokosušivá

- vynikající přilnavost na ocelové a pozinkované povrchy C3 až C5
- nízký obsah rozpouštědel, vysoká objemová sušina
- tolerantnost k většině starých nátěrových systémů
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPOX S 200 - barva jednovrstvá průmyslová antikorozní polomatná

- vynikající přilnavost na ocelové a minerální povrchy C2 až C4
- atest pro nátěry, které přicházejí do styku s potravinami
- vysoká chemická a mechanická odolnost nátěru
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPOX T 300 - email vrchní průmyslový lesklý

- email určený k nátěrům s vysokou odolností a životností v náročných podmínkách průmyslových provozů C2 až C4
- vysoká chemická a mechanická odolnost
- atest pro nátěry, které přicházejí do styku s potravinami
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPOX F 200 - nátěrová hmota na zátěžové povrchy

- barva určená pro silně zatěžované betonové podlahy
- možno použít i jako litou podlahovinu
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPOX F 200 ST - transparentní pryskyřice

- vysoká chemická i mechanická odolnost
- odolává ropným produktům a běžným chemikáliím
- atest na protiskluz za sucha

TELPOX C 300 UV - speciální transparentní UV stabilní zalévací pryskyřice

- průzračně čirá, transparentní
- dokonalý vzhled bez vzduchových bublin
- výborné mechanické vlastnosti, vysoká pevnost a tvrdost
- možno probarvovat či zapracovávat další efekty včetně 3D

POLYURETANOVÉ DVOUSLOŽKOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR P 150 - barva základní průmyslová antikorozní

- základní barva s vynikající přilnavostí na ocel a lehké kovy C2 až C4
- velmi rychlé zasychání, velmi dobrá brousitelnost nátěru

TELPUR P 180 - barva základní průmyslová plnicí antikorozní

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- velmi rychlé zasychání
- výborná brousitelnost
- nestéká ze svislých ploch

TELPUR S 200 - barva jednovrstvá průmyslová antikorozní matná

- jednovrstvá barva s dobrou chemickou a mechanickou odolností C2 až C3
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPUR S 210 - barva jednovrstvá průmyslová antikorozní

- jednovrstvá barva s vynikající přilnavostí na většinu kovových podkladů C2 až C4
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPUR S 210 BS - barva jednovrstvá průmyslová antikorozní

- atraktivní matný povrch s kovovými odlesky
- vynikající přilnavost na ocelové povrchy C2 až C3

- velmi rychlé zasychání
- barva určená pro dekorativní nátěry kovářských výrobků
- nestéká ze svislých ploch
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPUR S 210 E - barva jednovrstvá průmyslová antikorozní

- jednovrstvá barva s vynikající přilnavostí na ocelové povrchy C2 až C4
- velmi rychlé zasychání
- nátěrová hmota 2 v 1 pro ekonomicky nenáročnou práci
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPUR T 300 - email vrchní průmyslový

- na povětrnosti vysoce odolný email v kvalitě LESK a MAT C2 až C4
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPUR T 330 HS - email jednovrstvý vysokosušinný antikorozní průmyslový

- velmi rychlé zasychání C4 až C5
- vyšší objemová sušina, vysoká vydatnost
- nestéká ze svislých ploch
- schválený pro styk s potravinami
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPUR T 340 - email vrchní průmyslový lesklý

- na povětrnosti vysoce odolný email s velmi rychlým zasycháním C2 až C4
- dobrá chemická i mechanická odolnost nátěru
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPUR T 340 HS - email jednovrstvý vysokosušinný antikorozní průmyslový

- velmi rychlé zasychání C4 až C5
- vyšší objemová sušina, vysoká vydatnost
- nestéká ze svislých ploch
- schválený pro styk s potravinami
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPUR T 360 - email vrchní průmyslový

- vysoký lesk, excelentní vzhled, zasychání C2 až C3
- chemická a mechanická odolnost
- možnost tónování v systému Hostemix

TELPUR C 100 - lak transparentní polyuretanový

- vynikající přilnavost k různým podkladům
- vysoká tvrdost nátěru
- vysoká chemická a mechanická odolnost nátěru

TELPUR C 100 AG - transparentní UV odolný ochranný lak proti znečištění graffiti

- preventivní ochrana stavebních a ocelových konstrukcí před znečištěním
- snadné odstranění graffiti nástřiku



AKRYLÁTOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELCRYL P 100 - barva základní průmyslová akrylátová antikorozní

- základní barva s vynikající přilnavostí na většinu kovových podkladů
- velmi rychlé zasychání
- možnost tónování v systému Hostemix

ALKYD-SILIKONOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELSIL S 500 - barva tepelně odolná antikorozní vypalovací na kov

- nátěrová hmota vhodná pro trvalé tepelné zatížení do 500 °C
- jednovrstvá barva s antikorozními vlastnostmi

PASTY DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

TELCOLOR P 2013 - univerzální pasta pro průmyslové tónování nátěrových hmot

TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

TELHARD POX - tužidlo do EP nátěrových hmot TELPOX

TELHARD POX F - tužidlo do EP nátěrových hmot TELPOX

TELHARD POX RAPID - tužidlo do EP nátěrových hmot TELPOX pro nízké teploty

TELHARD POX RAPID 2 - tužidlo do EP nátěrových hmot TELPOX

TELHARD PUR - tužidlo do PU nátěrových hmot TELPUR

TELHARD PUR HS - tužidlo do PU nátěrových hmot TELPUR

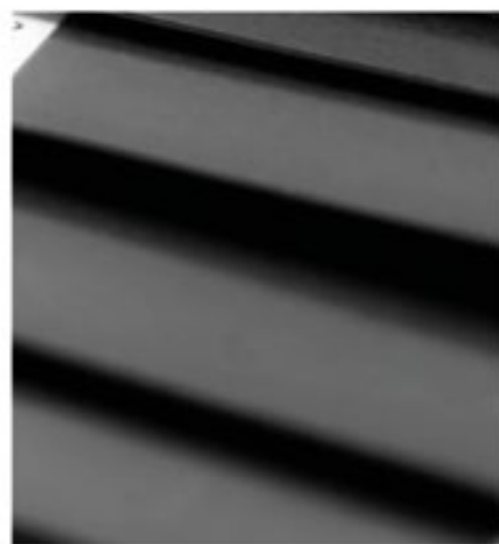
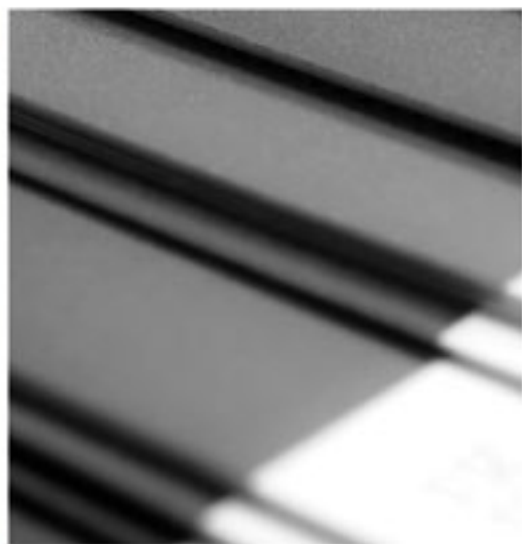
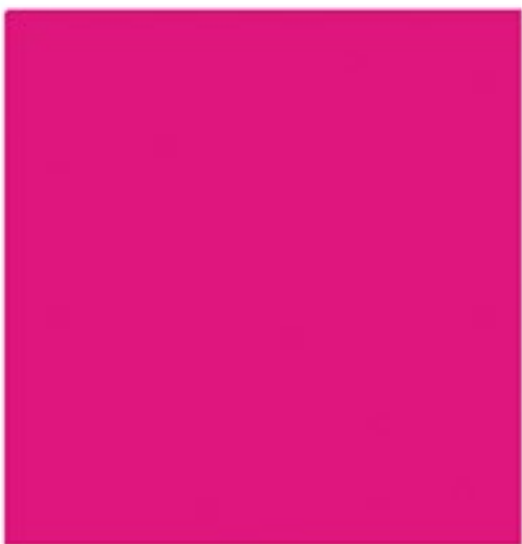
TELHARD PUR P - tužidlo do PU nátěrových hmot

OSTATNÍ PŘÍPRAVKY

ŘEDIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

POMOCNÉ PŘÍPRAVKY









**ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ
NÁTĚROVÉ HMOTY**



ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD P 100

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYŠLOVÁ ANTIKOROZNÍ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- vynikající antikorozní vlastnosti
- univerzální aplikovatelnost
- velmi rychlé zasychání

POUŽITÍ VÝROBKU:

Barva je určena k základním antikorozním nátěrům na ocelové povrchy v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3 - ocelové konstrukce, vrata, ploty, zábradlí, regály.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL SP1
TELSOL BR6
S 6001 BALT (stříkání)
S 6006 BALT (štětec, váleček)

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	0100, 0110, 0840	mat	0,25 - 0,29	10 min.	53 %	8,5 - 9,5	75	40

ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD P 110

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ PRO VYSOKOTLAKÉ STŘÍKÁNÍ

- vynikající antikorozní vlastnosti
- nestéká ze svislých ploch (možno nanést až 150 µm suchého filmu na jednu aplikaci)
- velmi rychlé zasychání
- vynikající přilnavost na ocelové povrchy

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k základním antikorozním nátěrům na ocelové povrchy v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3, pro vysokotlaké stříkání - ocelové konstrukce, přepravní a skladovací kontejnery, vrata, ploty, střechy.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:


TELSOL SP1
TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6001 BALT (stříkání)
S 6005 BALT
S 6006 BALT (štětec, váleček)

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
ocel	0106, 0110, 0840, 0199, 	mat	0,25 - 0,29	10 min.	53 %	5,5 - 6,5	115	60
						4 - 5	150	80

ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD P 160

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ

- podklad pro 2K PUR a 2K POX nátěry
- neovlivňuje stupeň lesku následných vrchních emailů
- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- nestéká ze svislých ploch

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k základním antikorozním nátěrům kovových a ocelových povrchů v interiéru i exteriéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3 - zábradlí, brány, přepravní a skladovací kontejnery.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL BR5
TELSOL UNI
S 6005 BALT

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj. %	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL 7035 RAL 1014	mat	0,33	15 min.	45 %	6,2	110	50



ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD S 200

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZÍ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- velmi rychlé zasychání
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům na ocelové povrchy v exteriéru i interiéru se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3 – ocelové konstrukce, přepravní a skladovací kontejnery, zemědělská technika, brány, vrata, opláštění budov, střechy.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL, NCS, ČSN		pololesk	0,30 - 0,35	1 h	50 %	5 - 6	80
							3 - 4	120

ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD S 200 BS

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ KOVÁŘSKÁ

- vynikající přilnavost na ocelové a pozinkované povrchy
- obsahuje železitou slídu
- atraktivní matný povrch s kovovými odlesky
- nestéká ze svislých ploch

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům oceli v exteriéru i interiéru - kovářské výrobky, mříže, brány, ploty, zábradlí, pouliční lampy.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL BR5
S 6005 BALT

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, pozink	BALT		mat	0,22	1,5 h	50 %	5 - 6	50
							2,5 - 3	100



ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD S 200 E

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ POLOMATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- zvýšená odolnost proti nasákavosti vody
- velmi rychlé zasychání
- obsahuje alkyduretanové pojivo
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům na ocelové povrchy v exteriéru i interiéru se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3 – ocelové konstrukce, kontejnery, brány, vrata, opláštění budov.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL, NCS, ČSN		polomat	0,30 - 0,35	1 h	50 %	3,5 - 4,5	80
							2,5 - 3	120



ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD S 200 TM

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- velmi rychlé zasychání
- možnost nanášet v silných vrstvách
- obsahuje modifikované akrylové pojivo
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům na ocelové povrchy v exteriéru i interiéru se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3 – ocelové konstrukce, přepravní a skladovací kontejnery, brány, vrata, opláštění budov, zemědělská technika.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:


TELSOL BR5
S 6005 BALT

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL, NCS, ČSN	 polomat	0,32 - 0,38	20 min.	50 %	5 - 6	160	80
						3 - 4	240	120



ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD S 201

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ LESKLÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům ocelových povrchů v exteriéru i interiéru se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3 - přepravní kontejnery, boxy, palety, kovové a ocelové konstrukce, drobné dílenské prvky.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

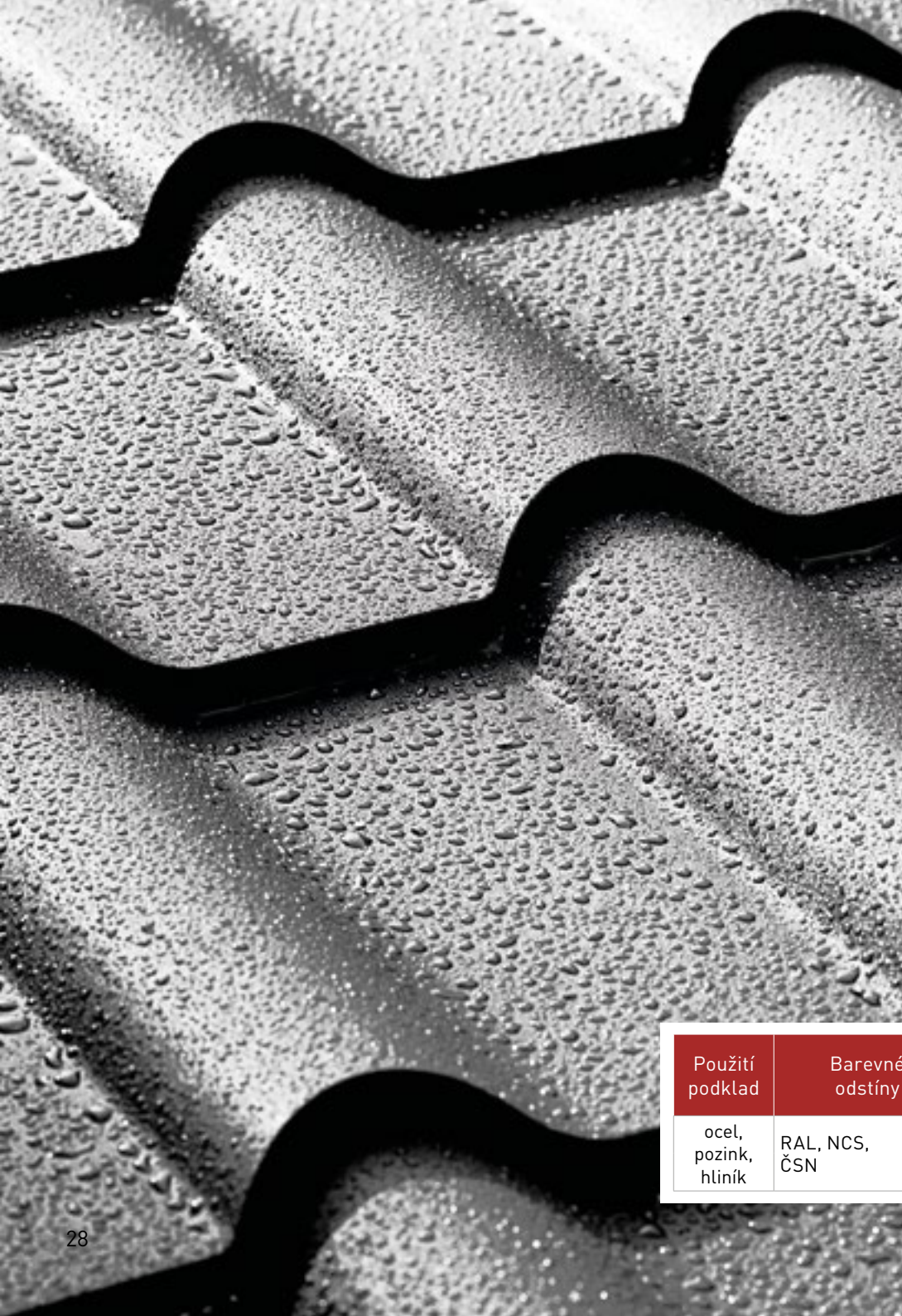
APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL, NCS, ČSN		lesk	0,30 - 0,35	1 h	50 %	8,5 - 9	40
							4,2 - 5	80



ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD S 220 POLYVINYL

BARVA PRŮMYSLOVÁ POLYVINYLOVÁ ANTIKOROZNÍ

- vynikající antikorozní vlastnosti
- rychlé zasychání
- přilnavost na pozinkované povrchy
- možnost použití jako základní nebo jako jednovrstvá barva

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům oceli a lehkých kovů v exteriéru i interiéru se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3 - střechy, okapy, plechové a ocelové konstrukce, svody, parapety.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:


TELSOL BR5
S 6005 BALT

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
ocel, pozink, hliník	RAL, NCS, ČSN		mat	0,35 - 0,40	20 min.	40 %	5 - 6	60
							3,5 - 4	80



ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD T 300 LESK

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ SYNTETICKÝ

- velmi dobrá odolnost povětrnosti
- univerzální aplikovatelnost
- velmi dobré zasychání
- vysoký lesk

POUŽITÍ VÝROBKU: Email určený pro zhotovení finálních nátěrů v interiéru i exteriéru, pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3. Podklad je nutné opatřit vhodnou základní nátěrovou hmotou. Je určen pro aplikaci na ocelové konstrukce, kontejnery, stavební stroje a nástavby, brány, vrata, opláštění budov.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:


TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN 	lesk	0,35 - 0,43	45 min.	46 %	10 - 11	90	40
						7 - 8	130	60



ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD T 300 POLOLESK

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ SYNTETICKÝ

- velmi dobrá odolnost povětrnosti
- univerzální aplikovatelnost
- velmi dobré zasychání
- obsahuje alkyduretanové pojivo

POUŽITÍ VÝROBKU: Email určený pro zhotovení finálních nátěrů v interiéru i exteriéru, pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3. Podklad je nutné opatřit vhodnou základní nátěrovou hmotou. Je určen pro aplikaci na ocelové konstrukce, kontejnery, stavební stroje a nástavby, brány, vrata, opláštění budov.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:


TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN	 pololesk	0,30 - 0,35	45 min.	50 %	9 - 10	100	50



ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD T 300 MAT

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ SYNTETICKÝ

- velmi dobrá odolnost povětrnosti
- univerzální aplikovatelnost
- velmi dobré zasychání

POUŽITÍ VÝROBKU: Email určený pro zhotovení finálních nátěrů v interiéru i exteriéru, pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3. Podklad je nutné opatřit vhodnou základní nátěrovou hmotou. Je určen pro aplikaci na ocelové konstrukce, kontejnery, stavební stroje a nástavby, brány, vrata, opláštění budov.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:


TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschly proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN 	mat	0,30 - 0,35	45 min.	50 %	8 - 9	80	40

ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD T 300 E

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ SYNTETICKÝ LESKLÝ

- velmi dobrá odolnost povětrnosti
- univerzální aplikovatelnost
- velmi dobré zasychání

POUŽITÍ VÝROBKU: Email určený pro zhotovení finálních nátěrů v interiéru i exteriéru, pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3. Podklad je nutné opatřit vhodnou základní nátěrovou hmotou. Je určen pro aplikaci na ocelové konstrukce, kontejnery, stavební stroje a nástavby, boxpalety, opláštění budov.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:


TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN	 lesk	0,31 - 0,35	2 h	50 %	9 - 10	80	40



ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD T 370

EMAIL SPECIÁLNÍ PRŮMYSLOVÝ SYNTETICKÝ TEPELNĚ ODOLNÝ

- velmi dobrá odolnost povětrnosti
- dlouhodobá tepelná odolnost až do 250 °C
- krátkodobá tepelná odolnost až do 350 °C
- obsahuje alkyd-silikonové pojivo
- velmi dobré zasychání

POUŽITÍ VÝROBKU: Email je určen ke zhotovení nátěrů kovových podkladů, u kterých je požadována trvalá odolnost tepelnému zatížení do 250 °C – teplovodní a parovodní rozvody, technologická potrubí.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL BR6
S 6006 BALT

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	0199, 0840, 9110	mat	0,32 - 0,45	3 h	36 % (9110)	8,5 - 9,5	110	40
					48 % (0199, 0840)	9 - 10	85	40



ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD F 200

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ NA MINERÁLNÍ PODKLADY

- vynikající přilnavost na živičné a betonové povrchy
- velmi rychlé zasychání
- zvýšená chemická odolnost
- obsahuje vinylový polymer

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k ochranným nátěrům betonových, minerálních a živičných povrchů. Nátěr je odolný vůči vlhkosti a mechanickému zatížení, krátkodobému působení řady chemických látek • vhodné pro nátěr podlah sklepů, garáží, skladů, výrobních hal, parkovišť, teras, balkónů.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL BR6
S 6006 BALT

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)	
beton	RAL, NCS, ČSN		mat	0,35 - 0,39	20 min.	44 %	2,6 - 2,8	270	120



**EPOXIDOVÉ DVOUSLOŽKOVÉ (EP 2K)
NÁTĚROVÉ HMOTY**



EPOXIDOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY EP 2K

TELPOX P 100

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ EPOXIDOVÁ ANTIKOROZNÍ

- vynikající přilnavost na ocelové a pozinkované povrchy
- vynikající antikorozní vlastnosti
- velmi dobrá chemická odolnost

POUŽITÍ VÝROBKU:

Barva je určena k základním antikorozním nátěrům ocelových a pozinkovaných povrchů v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C5 – mostní konstrukce, kontejnery, stožáry, střešní konstrukce, nádrže, stroje a zařízení.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL POX
S 6300 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


100 : 17 hm. dílů TELPHARD POX
100 : 7,5 hm. dílů TELHARD POX RAPID
100 : 7,5 hm. dílů TELHARD POX RAPID 2

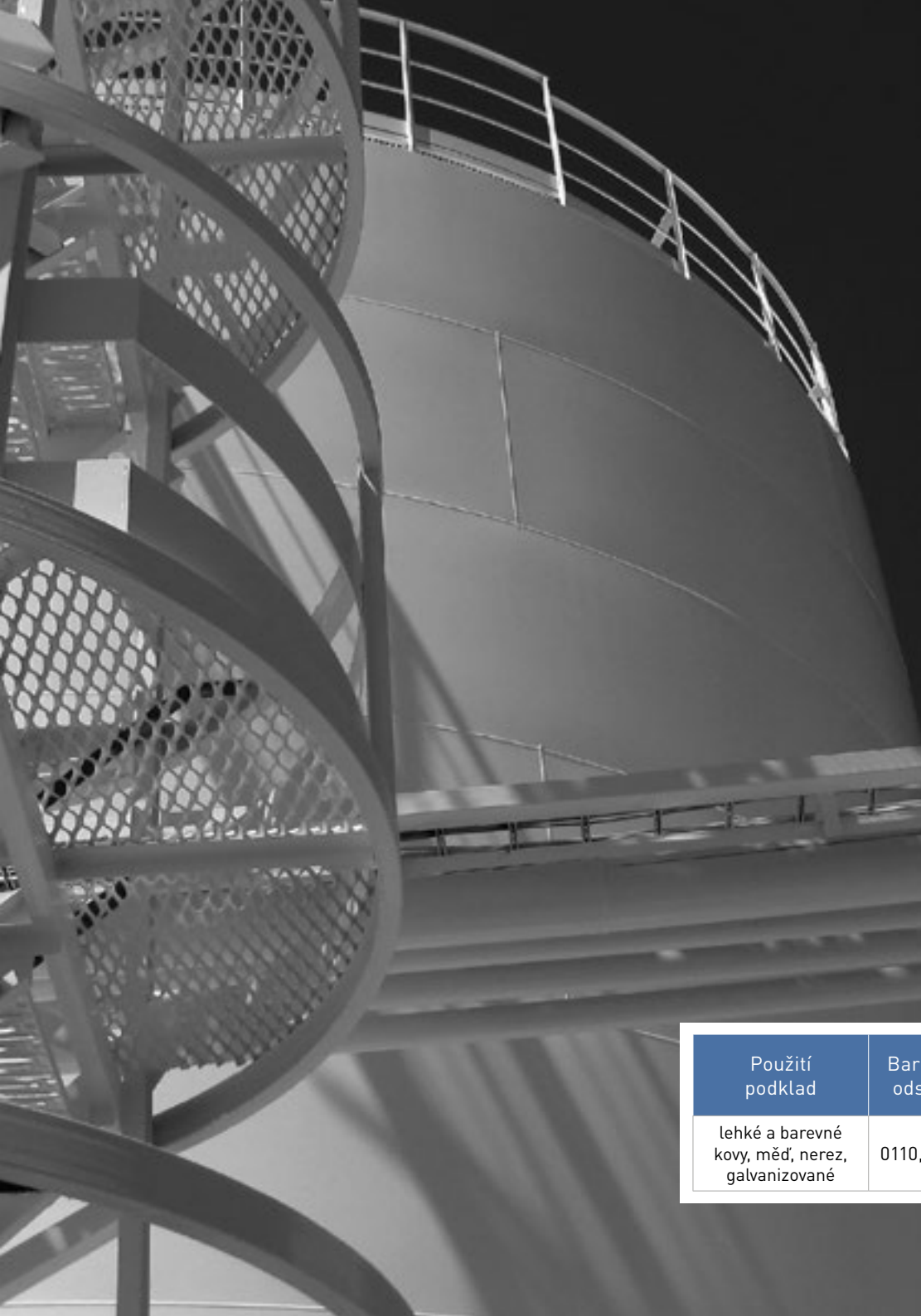
APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, pozink	0100, 0110, 0840, RAL, NCS, ČSN 	mat	0,26 - 0,30	1 h	51 %	3,5 - 4	200	100



EPOXIDOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY EP 2K

TELPOX PVB 100

BARVA ZÁKLADNÍ REAKTIVNÍ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ

- vynikající přilnavost na lehké kovy, neželezné i barevné kovy, ocel, nerez, titan zinek, měď - adhezní můstek
- vynikající přilnavost na čerstvý pozink
- velmi rychlé zasychání
- možnost použití jako tzv. shop primer
- přetíratelný alkydovými, polyuretanovými i epoxidovými NH

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k základním antikorozním nátěrům, jako kotvící vrstva u problematických podkladů. Vhodná pro prostředí se středním a vysokým korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C3 až C5 – Výrobní haly, ČOV, chemické závody, aqvaparky, mostní a stožárové konstrukce, dopravní, stavební a zemědělská technika.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL POX
S 6300 BALT

POMĚR TUŽENÍ:

15 : 1 hm. dílů TELPOX PVB 100
sl. A : TELPOX PVB sl.B
Zpracovatelnost do 24 hod./20 C

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
lehké a barevné kovy, měď, nerez, galvanizované	0110, 0840	mat	0,62	30 min.	20 %	12	80	15

EPOXIDOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY EP 2K

TELPOX P 100 S

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ EPOXIDOVÁ ANTIKOROZNÍ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- vynikající antikorozní vlastnosti
- velmi dobrá chemická odolnost
- exkluzivní povrch

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k základním antikorozním nátěrům ocelových povrchů v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C5 – kovové nádrže, potrubí, stroje, provozní konstrukce, mostní konstrukce.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL POX
S 6300 BALT

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 17 hm. dílů TELHARD POX
100 : 7,5 hm. dílů TELHARD POX RAPID
100 : 7,5 hm. dílů TELHARD POX RAPID 2

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	0110	mat	0,37	1 h	47 %	8,8	85	40

EPOXIDOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY EP 2K

TELPOX P 110

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ EPOXIDOVÁ ANTIKOROZNÍ S OBSAHEM ZINKU

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- katodická ochrana oceli
- vhodná pro prostředí s vysokým korozním namáháním
- vysoký obsah zinkového prachu

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k základním antikorozním nátěrům ocelových povrchů v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C5 – ocelové tryskané konstrukce, mosty, stožáry, haly, kovové armatury.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL POX
S 6300 BALT

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 5 hm. dílů TELHARD POX
100 : 2 hm. dílů TELHARD POX RAPID

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	0110	mat	0,10	30 min.	60 %	4,7	70	40



EPOXIDOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY EP 2K

TELPOX P 170

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYŠLOVÁ EPOXIDOVÁ ANTIKOROZNÍ VYSOCE NANÁŠIVÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- vysoká antikorozi odolnost
- rychlé zasychání
- vysoký obsah sušiny

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva s vysokým obsahem sušiny a krátkou dobou schnutí je určena k základním antikorozi nátěrům oceli a lehkých kovů v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C5, pro aplikace na ocelové konstrukce, chemické závody, technologická zařízení, dopravníky, stroje, slévárenské a kovodělné výrobky.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL POX
S 6300 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


100 : 15 hm. dílů TELHARD POX RAPID
100 : 15 hm. dílů TELHARD POX RAPID 2

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, lehké kovy	0106, 0111, 0840 RAL, NCS, ČSN	 polomat	0,16	1,5 h	72 %	5	140	100



EPOXIDOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY EP 2K

TELPOX PM 150

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ EPOXIDOVÁ VYSOKOSUŠINOVÁ

- vynikající přilnavost na ocelové a pozinkované povrchy, včetně čerstvého pozinku
- tolerantní k horší předúpravě povrchu, vysoká antikorozi odolnost
- z důvodu nízkého obsahu rozpouštědel vhodná i pro opravné nátěry
- díky vysoké objemové sušině minimální ztráta vrstvy během zasychání
- tolerantní k většině starých nátěrových systémů, obsahuje železitou slídu

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva s vysokým obsahem sušiny je určena k základním antikoroziním nátěrům oceli a lehkých kovů včetně galvanicky pozinkované oceli, nebo ji lze použít jako mezivrstvu v nátěrových systémech se středním a vyšším korozičním namáháním, stupeň koroziční agresivity C2 až C5. Je určena k aplikacím na technologická zařízení, stožáry, mostní konstrukce, chemické závody, průmyslové haly, u kterých je požadována dlouhodobá životnost.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL POX
S 6300 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


100 : 12 hm. dílů TELHARD POX F

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, lehké kovy,	0110, RAL, NCS, ČSN	 polomat	0,13	5 h	78 %	5 - 6	130	100



EPOXIDOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY EP 2K

TELPOX S 200

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ EPOXIDOVÁ ANTIKOROZNÍ POLOMATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové a minerální povrchy, vysoká chemická i mechanická odolnost
- odolnost suchému teplu 70 – 120 °C
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci, nestéká ze svislých ploch
- byla schválena pro nátěry povrchu přicházející do styku s potravinami (vybrané odstíny)

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k ochranným antikorozním nátěrům ocelových povrchů i betonových ploch, zejména záchytné jímky, betonové podlahy výrobních hal, kovové nádrže, potrubí, důlní zařízení. Je vysoce odolná chemickým látkám, ropným produktům, vlhkosti a mechanickému působení v interiérech.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL POX
S 6300 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


100 : 25 hm. dílů TELHARD POX
100 : 11 hm. dílů TELHARD POX RAPID

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, beton	RAL, NCS, ČSN		polomat	0,32 - 0,37	1,5 h	55 %	3,5 - 4	120
							2,5 - 3	160



EPOXIDOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY EP 2K

TELPOX T 300

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ EPOXIDOVÝ LESKLÝ

- velmi dobrá mechanická a chemická odolnost
- odolnost suchému teplu 70 – 120 °C
- vysoká životnost nátěru
- email byl schválen pro nátěry povrchu potravinářských zařízení, které přicházejí do styku s potravinami (vybrané odstíny)

POUŽITÍ VÝROBKU: Email je určen na chemicky a mechanicky odolné nátěry v náročných provozech s vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C4. Podklad je nutné opatřit vhodným základním nátěrem. Je určen pro interiérové aplikace na kovy, beton, zdivo • garáže, sklady, sila, podlahy potravinářských provozů, budovy s vysokou kondenzací.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL POX
S 6300 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


100 : 25 hm. dílů TELHARD POX
100 : 11 hm. dílů TELHARD POX RAPID

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
beton nebo základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN 	lesk	0,31 - 0,38	1 h	50 %	10 - 11	80	40



EPOXIDOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY EP 2K

TELPOX F 200

NÁTĚROVÁ HMOTA EPOXIDOVÁ NA ZÁTĚŽOVÉ PLOCHY

- vynikající přilnavost na betonové i jiné minerální povrchy
- vysoká chemická i mechanická odolnost
- odolává ropným produktům a běžným chemikáliím
- během vytvrzování nemění objem, lze ji nanášet v libovolné vrstvě
- výrobek TELPOX F 200 splňuje podmínky protiskluznosti za sucha

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k nátěrům vodorovných mechanicky silně zatěžených betonových povrchů, u kterých se předpokládá vysoké chemické či ropné zatížení – výrobní a skladovací haly s provozem VZV, podzemní garáže, obchodní galerie, chemické provozy, autoservisy.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

S 6300 BALT - TELSOL POX
(pouze pro penetraci a mytí pomůcek)

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 25 hm. dílů TELHARD POX F

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
beton	RAL, NCS, ČSN		lesk	0,04	6 h	93 %	3 - 4	190
							0,5 - 0,7	930
							0,2 - 0,3	2800



EPOXIDOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY EP 2K

TELPOX F 200 ST

EPOXIDOVÁ TRANSPARENTNÍ PRYSKYŘICE

- vysoká chemická i mechanická odolnost
- odolává ropným produktům a běžným chemikáliím
- atest na protiskluz za sucha

POUŽITÍ VÝROBKU: Pojivo pro kamenné koberce – schody, terasy, balkóny, atria, zídky, dekorativní a pohledové prvky transparentní podlahy skladů, výrobních hal, sklepů, garáží, teras, omyvatelné nátěry zdí nebo jiných minerálních podkladů.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

neředí se, S 6300 BALT, Telsol Pox
(pouze pro mytí pomůcek)

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 50 hm. dílů TELHARD POX F 200

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
kámen, beton	transparentní	lesk	0,02	6 h	100 %	4 - 5	1000	1000



EPOXIDOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY EP 2K

TELPOX C 300 UV

SPECIÁLNÍ TRANSPARENTNÍ UV STABILNÍ ZALÉVACÍ PRYSKYŘICE

- průzračně čirá, transparentní
- aplikace do 10 cm
- dokonalý vzhled bez vzduchových bublin
- možno probarvovat či zapracovávat další efekty včetně 3D
- výborné mechanické vlastnosti, vysoká pevnost a tvrdost

POUŽITÍ VÝROBKU: výroba dekorativních předmětů, originálního nábytku včetně stolů, nábytku, podlah, zástěn, světelných těles a 3D efekt

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

neředí se S 6300 BALT - TELSOL POX
(pouze pro a mytí pomůcek)

POMĚR TUŽENÍ:


100 : 42 hm. dílů TELPOX C 300 (složka A)
TELPOX C 300 (složka B)

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
široké použití (vylévací formy)	transparentní, individuální viz.kl 	lesk	0,01	48 h	100 %	1	1000	1000

The image shows a close-up of industrial machinery, possibly a robotic arm or a conveyor system, with various pipes, cables, and mechanical components. The entire image is overlaid with a semi-transparent green filter. In the background, several workers wearing hard hats and safety gear are visible, suggesting a factory or industrial setting. The text is positioned in the lower right quadrant of the image.

**POLYURETANOVÉ DVOUSLOŽKOVÉ (PU 2K)
NÁTĚROVÉ HMOTY**



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR P 150

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ POLYURETANOVÁ ANTIKOROZNÍ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy a lehké kovy
- velmi rychlé zasychání
- výborná broušitelnost již po 4 h
- nestéká ze svislých ploch

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k základním antikorozním nátěrům na ocel a lehké kovy v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C4 - nátěry dopravní techniky, stavebních a zemědělských strojů, přepravních kontejnerů.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:

20 : 1 hm. dílů TELHARDPUR
zpracovatelnost do 4 h / 20 °C.

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, lehké kovy	0100, 0110, 0660	mat	0,35	15 min.	43 %	3 - 3,2	220	100



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR P 180

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ PLNÍCÍ ANTIKOROZNÍ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- velmi dobře brouditelná po cca 10 h
- velmi rychlé zasychání
- nestéká ze svislých ploch

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k základním antikorozním nátěrům, nebo ji lze použít jako tzv. „Plnič“, v případě vysokých požadavků na finální vzhled nátěrového filmu. Vhodná pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C4 – Dopravní, stavební a zemědělská technika, traktory, dopravníky, kombajny, užitková vozidla a přívěsy.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:

10 : 1 hm. dílů TELHARD PUR P
Zpracovatelnost do 20 min / 20° C
10 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
Zpracovatelnost do 1,5 h / 20° C

APLIKACE:



Při použití tužidla
TELHARD PUR P,
pouze vzuchové
stříkání



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL 7035 RAL 1014	mat	0,33	15 min.	45 %	6,4	110	50
						3,2	220	100



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR S 200

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ POLYURETANOVÁ ANTIKOROZNÍ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- dobrá chemická i mechanická odolnost
- nestéká ze svislých ploch
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům ocelových povrchů s dlouhodobou životností. Je určena pro nátěry v exteriéru i interiéru, pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním C2 až C4 – ocelové konstrukce, brány, vrata, opláštění budov, přepravní a skladovací kontejnery, technologická zařízení.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


10 : 1 hm. dílů TELPHARD PUR
zpracovatelnost do 5 h / 20 °C

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)	
ocel	RAL, NCS, ČSN		mat	0,32 - 0,38	1 h	55 %	3 - 4	220	120



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR S 210

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ POLYURETANOVÁ ANTIKOROZNÍ

- vynikající přilnavost na ocelové a pozinkované povrchy, včetně čerstvého pozinku
- velmi rychlé zasychání, nestéká ze svislých ploch
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům ocelových a lehkých kovů, včetně čerstvě pozinkovaných povrchů. Je určena pro nátěry v exteriéru i interiéru, pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C4 – ocelové konstrukce, přepravní a obytné kontejnery, stožáry, brány, vrata, opláštění budov, klempířské prvky, střešní konstrukce.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


10 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
zpracovatelnost do 3 h / 20 °C.

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, pozink, lehké kovy	RAL, NCS, ČSN 	lesk, pololesk	0,34 - 0,40	30 min.	55 %	7,5 - 8,5	110	60
						3,5 - 4,5	220	120



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR S 210 BS

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ POLYURETANOVÁ ANTIKOROZNÍ

- atraktivní matný povrch s kovovými odlesky
- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- velmi rychlé zasychání, nestéká ze svislých ploch, obsahuje železitou slídu
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům oceli, zejména pak pro vysoce efektní nátěry kovářských výrobků, pro venkovní i vnitřní prostředí - kování všech druhů, restaurátorské práce, mříže, brány, kované ploty, zábradlí, pouliční lampy, kovaný nábytek, plastiky z litiny, ocelové části.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


20 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
zpracovatelnost do 3 h / 20 °C

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
ocel, pozink	BALT 	mat	0,19 - 0,21	30 min.	50 %	3,3	160	80
						2,5	240	120



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR S 210 E

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ POLYURETANOVÁ ANTIKOROZNÍ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- velmi rychlé zasychání, nestéká ze svislých ploch
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům ocelových povrchů s dlouhodobou životností. Je určena pro nátěry v exteriéru i interiéru, pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C4 – ocelové konstrukce, brány, vrata, opláštění budov, přepravní a obytné kontejnery, klempířské prvky, střešní konstrukce.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


20 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
zpracovatelnost do 3 h / 20 °C

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL, NCS, ČSN 	polomat	0,28 - 0,32	30 min.	52 %	6 - 7	120	60
						3 - 3,5	230	120



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR T 300 LESK

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ POLYURETANOVÝ

- vynikající odolnost povětrnosti
- odolnost vůči vlhkosti a řadě chemikálií
- stálobarevnost
- excelentní rozliv a vysoký lesk

POUŽITÍ VÝROBKU: Email určený pro zhotovení vrchních nátěrů s dlouhou životností v interiéru i exteriéru. V kombinaci s vhodným základním nátěrem je vhodný pro antikorozi ochranu oceli pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 – C5. Je určen pro aplikaci na ocelové konstrukce, kontejnery, brány, vrata, opláštění budov.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


5,5 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
zpracovatelnost do 4 h / 20 °C

APLIKACE:



BALENÍ LESK:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN	 lesk	0,32 - 0,38	3 h	56 %	7,5 - 8	105	60

POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR T 300 MAT

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ POLYURETANOVÝ

- vynikající odolnost povětrnosti
- odolnost vůči vlhkosti a řadě chemikálií
- stálobarevnost

POUŽITÍ VÝROBKU: Email určený pro zhotovení vrchních nátěrů s dlouhou životností v interiéru i exteriéru. V kombinaci s vhodným základním nátěrem je vhodný pro antikorozi ochranu oceli pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 – C5. Je určen pro aplikaci na ocelové konstrukce, kontejnery, brány, vrata, opláštění budov.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


10 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
zpracovatelnost do 4 h / 20 °C

APLIKACE:



BALENÍ LESK:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN 	mat	0,32 - 0,38	3 h	56 %	7,5 - 8	105	60



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR T 330 HS

BARVA JEDNOVRSTVÁ VYSOKOSUŠINOVÁ POLYURETANOVÁ ANTIKOROZNÍ

- velmi rychlé zasychání, nestéká ze svislých ploch, vysoká antikorozní odolnost
- vyšší objemová sušina, vysoká vydatnost
- vynikající UV odolnost, odolává vlhkosti a některým chemikáliím
- shválen pro použití v potravinářském průmyslu

POUŽITÍ VÝROBKU: Jako vysoce nanášivý nátěr pro antikorozní ochranu oceli ve vysoce exponovaném korozním prostředí C3 – C5. Barvu lze použít jako email na vhodný antikorozní základ nebo jako jednovrstvou barvu na ocelový podklad. Chemické provozy, ocelové konstrukce, úpravný a čističky odpadních vod, mostní konstrukce.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 7 hm. dílů TELHARD PUR HS

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
ocel nebo základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN		polomat	0,22 - 0,26	1,5 h	64 %	7,5 - 8,5	60
							4 - 5	120



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR T 340

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ POLYURETANOVÝ LESKLÝ

- vynikající odolnost povětrnosti
- chemická odolnost
- stálobarevnost

POUŽITÍ VÝROBKU: Email určený pro zhotovení vrchních nátěrů s dlouhou životností a se zvýšenou chemickou odolností pro aplikace v interiéru i exteriéru. V kombinaci s vhodným základním nátěrem je určen pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C4 - ocelové konstrukce, kontejnery, brány, ploty, vrata, zemědělské stroje, stavební stroje, čerpadla.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


10 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
zpracovatelnost do 4 h / 20 °C

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN 	lesk	0,36 - 0,42	15 min.	48 %	10 - 11	85	40



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR T 340 HS LESK

BARVA JEDNOVRSTVÁ ANTIKOROZNÍ VYSOKOSUŠINOVÁ POLYURETANOVÁ

- velmi rychlé zasychání
- vysoká antikorozní ochrana
- vynikající odolnost vůči povětrnostním vlivům a chemikáliím
- stálobarevný, UV stabilní

POUŽITÍ VÝROBKU: pro průmyslové zóny s vysokým znečištěním atmosféry, chemické závody, budovy s vysokou kondenzací, plechové a ocelové konstrukce.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
TELSOL UNI
TELSOL PUR
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


100:20 HM.DÍLŮ TELHARD PUR 4

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel nebo základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN 	lesk	0,22 - 0,26	2,5 h	64 %	4,8	150	100



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR T 340 HS POLOLESK

BARVA JEDNOVRSTVÁ ANTIKOROZNÍ VYSOKOSUŠINOVÁ POLYURETANOVÁ

- velmi rychlé zasychání
- vysoká antikorozní ochrana
- vynikající odolnost vůči povětrnostním vlivům
- stálobarevný, UV stabilní

POUŽITÍ VÝROBKU: pro průmyslové zóny s vysokým znečištěním atmosféry, chemické závody, budovy s vysokou kondenzací, plechové a ocelové konstrukce.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
TELSOL UNI
TELSOL PUR
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


10 : 1 hm. dílů TELHARD PUR HS

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel nebo základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN 	pololesk	0,22 - 0,26	2,5 h	64 %	4,8	150	100



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR T 360

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ AKRYL POLYURETANOVÝ VYSOCE LESKLÝ

- vysoký lesk
- excelentní vzhled
- vynikající odolnost mechanickým a povětrnostním vlivům
- stálobarevný, UV stabilní

POUŽITÍ VÝROBKU: pro povrchovou úpravu výrobků s požadavkem na excelentní lesklý vzhled. Dopravní, stavební a zemědělské stroje, traktory, kombajny, dekorativní předměty atd.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
TELSOL UNI
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:


100:20 hm. dílů TELHARD PUR
100:25 hm. dílů TELHARD PUR 4

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN 	vysoký lesk	0,46 - 0,50	20 min.	40 %	10	100	40



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR C 100

LAK TRANSPARENTNÍ POLYURETANOVÝ

- vynikající přilnavost k různým podlahovým systémům
- vynikající přilnavost k ocelovým a pozinkovaným povrchům
- vysoká tvrdost nátěru
- vysoká mechanická a chemická odolnost
- výrobek TELPUR C 100 splňuje podmínky protiskluznosti za sucha

POUŽITÍ VÝROBKU: Transparentní lak s aktivním UV filtrem určený ke zhotovení finálních nátěrů epoxidových litých podlah v interiéru (zejména k ukotvení barevných chipsů či jiných dekorativních prvků), k ochraně zámkových dlažeb a kamenných koberců v exteriéru. Lze ho aplikovat na ocelové i pozinkované povrchy.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:

lesk 100 : 22 hm dílů, mat 100 : 18 hm dílů : TELHARD PUR
zpracovatelnost do 2 h / 20 °C

APLIKACE:



BALENÍ LESK:



BALENÍ MAT:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, pozink	transparentní	lesk, mat	0,50 - 0,52	2 h	45 %	9 - 10	110	50



POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PU 2K

TELPUR C 100 AG

TRANSPARENTNÍ POLYURETANOVÝ UV ODOLNÝ OCHRANNÝ LAK PROTI ZNEČIŠTĚNÍM GRAFFITI

- transparentní, nemění původní odstín podkladu
- snadné odstranění graffiti nástřiku
- možnost opakovaného čištění bez nutnosti aplikace po každém čištění

POUŽITÍ VÝROBKU: Ochrana proti znehodnocení a znečištění pláště budov, plotů, dopravních značek a prostředků, mostních konstrukcí.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL PUR
U 6003 BALT

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 40 hm. dílů TELHARD PUR

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
email i základní barva dle KL	transparentní	lesk	0,45	40 min.	46 %	9 - 10	110	50



AKRYLÁTOVÉ
NÁTĚROVÉ HMOTY



AKRYLÁTOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELCRYL P 100

BARVA PRŮMYSLOVÁ AKRYLÁTOVÁ ANTIKOROZNÍ

- vynikající přilnavost na ocelové, hliníkové, měděné a pozinkované povrchy, včetně čerstvého pozinku
- možnost přelakování alkydovými epoxidovými nebo polyuretanovými emaly
- velmi rychlé zasychání
- vysoká antikorozní odolnost

POUŽITÍ VÝROBKU: Barva je určena k základním antikorozním nátěrům oceli, hliníku, mědi a pozinkovaných povrchů. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro nátěry v exteriéru i interiéru, pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C4 - plechové střechy, klempířské prvky, mříže, nátěry strojů, kontejnery. Je přetíratelná alkydovými, polyuretanovými a epoxidovými barvami.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:


TELSOL BR 5
S 6005 BALT

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, pozink, lehké kovy	RAL, NCS, ČSN	 mat	0,42 - 0,44	15 min.	38 %	3,5 - 4	210	80







ALKYD-SILIKONOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY



ALKYD-SILIKONOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELSIL S 500

BARVA TEPELNĚ ODOLNÁ ANTIKOROZNÍ VYPALOVACÍ NA KOV

- dlouhodobá tepelná odolnost do 500 °C
- antikorozní účinnost
- odolnost kouřovým plynům a olejům
- obsahuje silikonem modifikované pojivo

POUŽITÍ VÝROBKU: Silikonová barva je určena k základním i vrchním antikorozním, tepelně odolným nátěrům předmětů trvale vystaveným teplotám do 500 °C.

Je vhodná k aplikaci na výrobky z oceli nebo litiny - dvířka pecí, výfuky, kotle, křbové vložky, kouřovody.

DOPORUČENÉ ŘEDIDLO:

TELSOL BR5
TELSOL SP1
S 6001 PROFI (stříkání)
S 6005 BALT (štetec)

APLIKACE:



BALENÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, litina	0199, 0911	mat	0,45 - 0,50	45 min.	45 %	7,5	100	40





The background of the image consists of fluid, wavy lines in various shades of green and yellow, creating a sense of movement and depth. The lines are more pronounced on the left side and become more subtle towards the right.

**PASTY DO PRŮMYSLOVÝCH
NÁTĚROVÝCH HMOT**



PASTY DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

TELCOLOR P 2013

UNIVERZÁLNÍ PASTA PRO PRŮMYSLOVÉ TÓNOVÁNÍ NÁTĚROVÝCH HMOT

POUŽITÍ VÝROBKU: Univerzální tónovací koncentrát, který je prakticky kompatibilní s většinou nátěrových hmot na různých bázích (syntetické na vzduchu schnoucí NH, vypalovací NH, polyuretanové NH, epoxidové NH). Doporučeno používat výhradně v tónovacím systému HOSTEMIX.



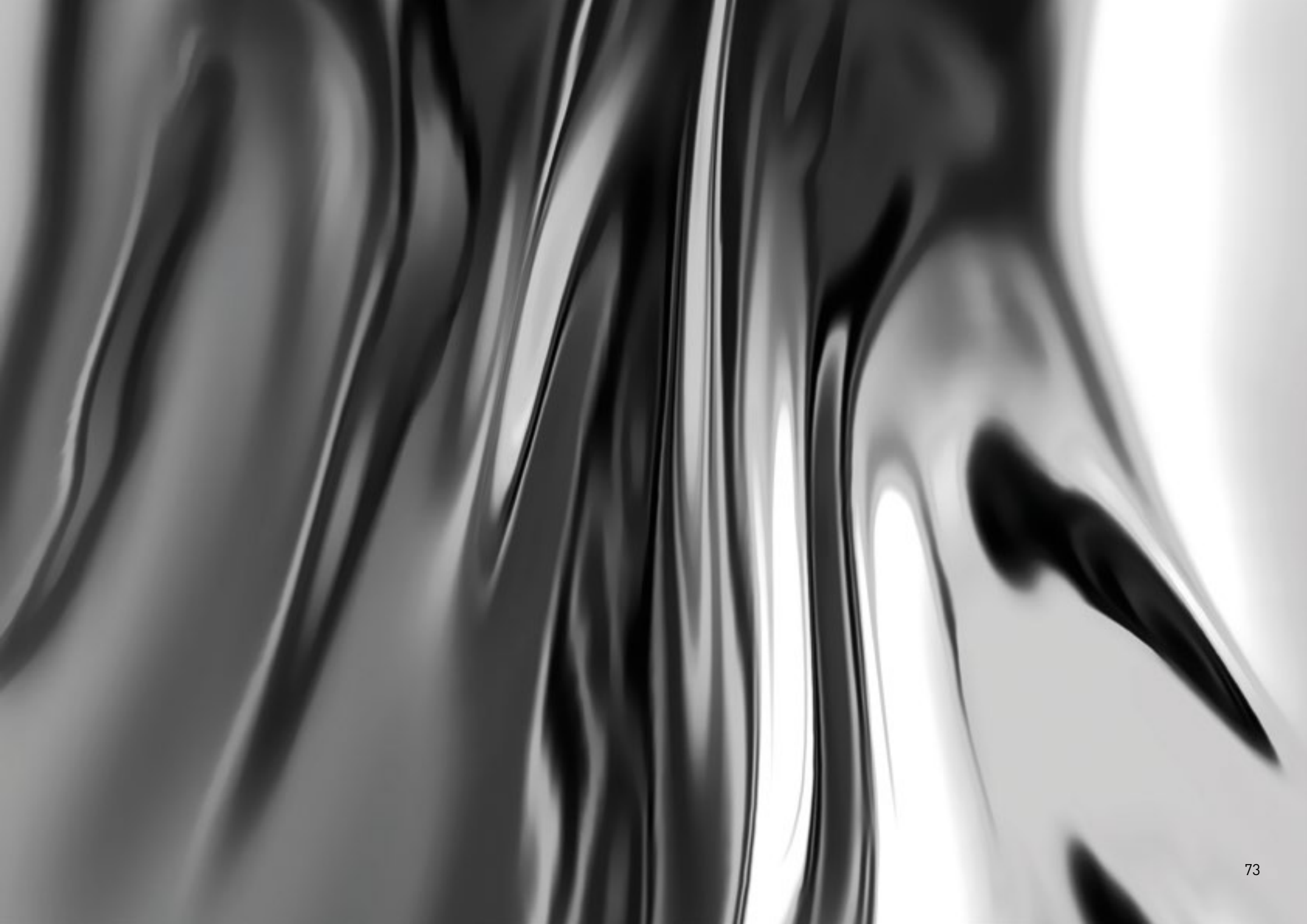
BALENÍ:



ODSTÍNY:

13 základních odstínových koncentrátů
2 plniče (pro alkydové NH a polyuretanové NH)
1 hliníkový koncentrát pro výrobu metalických odstínů
(RAL 9006, RAL 9007, RAL 1035, RAL 4011 a další)

KATALOG PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT







**TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH
NÁTĚROVÝCH HMOT**

TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

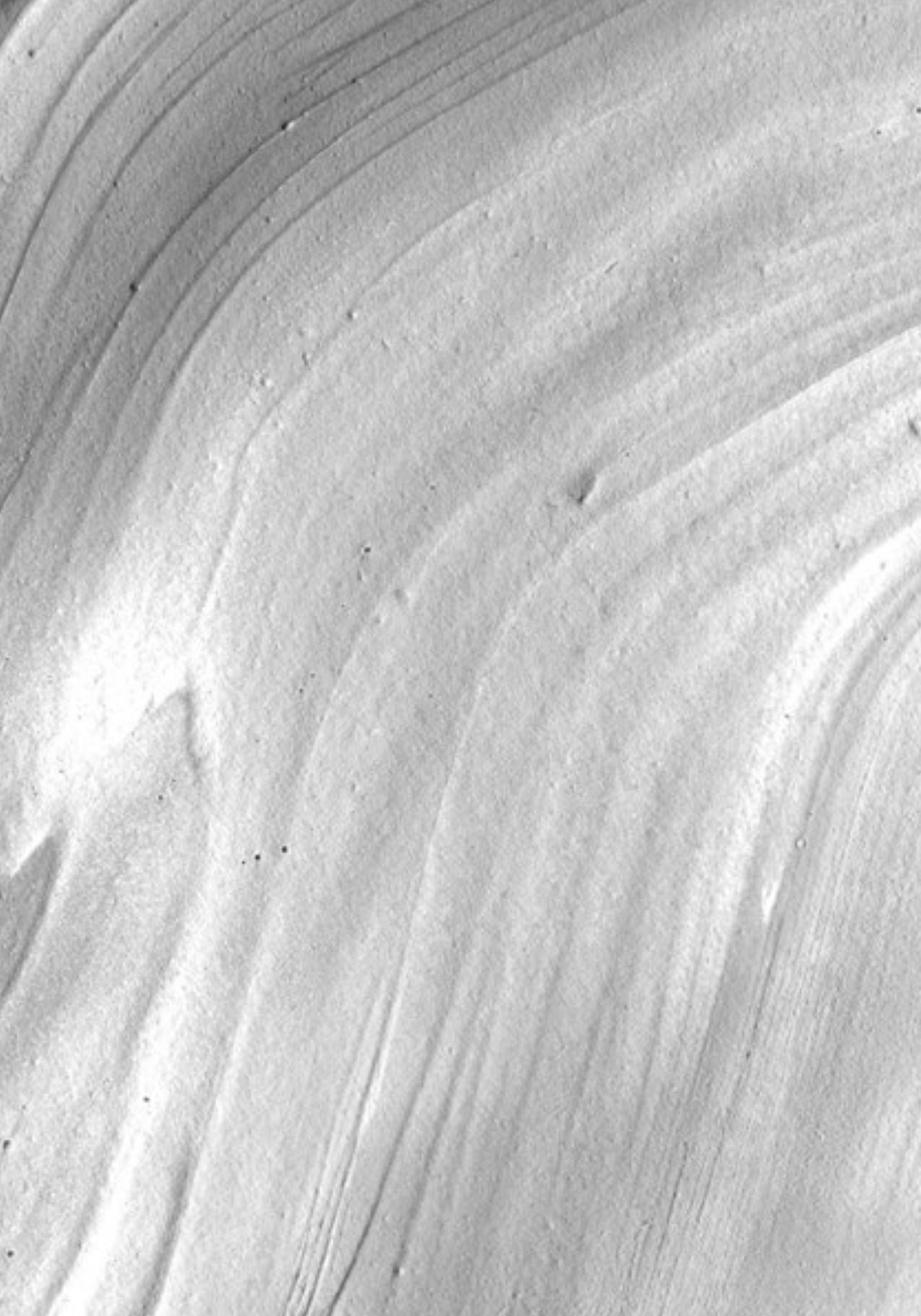
TELHARD POX

TUŽIDLO DO EPOXIDOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPOX

POUŽITÍ VÝROBKU: Výrobek je určen výhradně k vytvrzování epoxidových nátěrových hmot TELPOX. Příklad tužidla TELHARD POX je pro jednotlivé typy nátěrových hmot různý a je uveden v příslušných předmětových normách výrobku, včetně doby zpracovatelnosti směsi.

BALENÍ:





TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

TELHARD POX F

TUŽIDLO DO EPOXIDOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPOX

POUŽITÍ VÝROBKU: Tužidlo výhradně určeno k vytvrzování epoxidových nátěrových hmot TELPOX tam, kde je výhradně uvedeno (TELPOX F, TELPOX PM 150). Přídavek tužidla TELHARD POX F je uveden v příslušných předmětových normách výrobku, včetně doby zpracovatelnosti směsi.

BALENÍ:





TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

TELHARD POX RAPID

TUŽIDLO DO EPOXIDOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPOX

POUŽITÍ VÝROBKU: Výrobek je určen k rychlému vytvrzování epoxidových nátěrových hmot TELPOX (TELPOX P 100, TELPOX P 100 S, TELPOX P 170, TELPOX S 200, TELPOX T 300). Výrobek je plně funkční i při teplotě 0 °C a je odolný vůči vlhkosti při vytvrzování. Tvrdidlo má výborné antikorozní vlastnosti a přispívá k dobrým adhezním vlastnostem na problematické povrchy. V některých případech (zejména u světlých odstínů) však může díky své barvě způsobit odchylku od standardních odstínů.

BALENÍ:



0,75 kg



1,9 kg





TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

TELHARD POX RAPID 2

TUŽIDLO DO EPOXIDOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPOX

POUŽITÍ VÝROBKU: Výrobek je určen k vytvrzování epoxidových nátěrových hmot TELPOX tam, kde je toto tužidlo výhradně uvedeno (TELPOX P 170, TELPOX P 100, TELPOX P 100 S). Přídavek tužidla TELHARD POX RAPID 2 je pro jednotlivé typy nátěrových hmot různý a je uveden v příslušných předmětových normách výrobku, včetně doby zpracovatelnosti směsi.

BALENÍ:



TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

TELHARD PUR

TUŽIDLO DO POLYURETANOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPUR

POUŽITÍ VÝROBKU: Výrobek je určen výhradně k vytvrzování polyuretanových nátěrových hmot TELPUR. Přídavek tužidla TELHARD PUR je pro jednotlivé typy nátěrových hmot různý a je uveden v příslušných předmětových normách výrobku, včetně doby zpracovatelnosti směsi.

BALENÍ:





TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

TELHARD PUR 4

TUŽIDLO DO POLYURETANOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPUR

POUŽITÍ VÝROBKU: Výrobek je určen k vytvrzování akryluretanových a polyuretanových nátěrových hmot TELPUR. Zajišťuje rychlejší náběh tvrdosti a rozlivu nátěrového filmu. V některých případech způsobuje zvýšení lesku.

BALENÍ:





TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

TELHARD PUR HS

TUŽIDLO DO POLYURETANOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPUR

POUŽITÍ VÝROBKU: Výrobek je určen výhradně k vytvrzování polyuretanových nátěrových hmot TELPUR, zejména vysokosušivých. Přídavek tužidla TELHARD PUR HS je pro jednotlivé typy nátěrových hmot různý a je uveden v příslušných předmětových normách výrobku, včetně doby zpracovatelnosti směsi.

BALENÍ:





TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

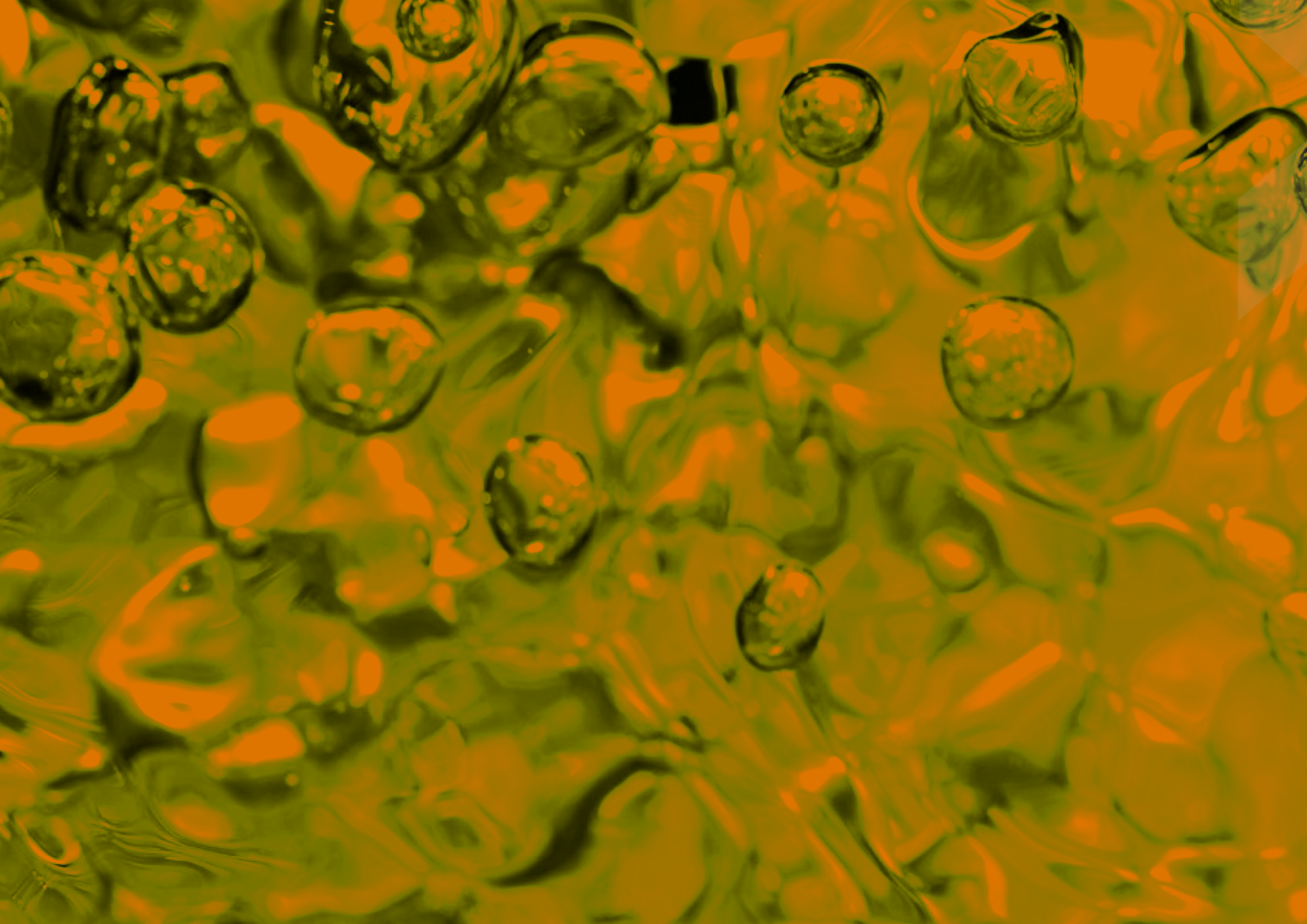
TELHARD PUR P

TUŽIDLO DO POLYURETANOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPUR

POUŽITÍ VÝROBKU: Výrobek je určen výhradně k vytvrzování polyuretanových hmot TELPUR. Přídavek tužidla TELHARD PUR P je pro jednotlivé typy uveden v příslušných a předmětných (předmětových) normách výrobku včetně doby zpracovatelnosti směsi.

BALENÍ:





The image shows a microscopic view of various cells, likely from a tissue section. The cells are stained, showing different internal structures and nuclei. A prominent feature is a large, clear, circular cell in the center. The background is a mix of orange and green hues. In the bottom right corner, there is a red rectangular area containing white text.

OSTATNÍ PŘÍPRAVKY

OSTATNÍ PŘÍPRAVKY

ŘEDIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

BALENÍ:



TELSOL SP 1

Ředění syntetických nátěrových hmot na vzduchu schnoucích TELKYD a TELKYDUR, nanášených stříkáním.

TELSOL BR 5

Ředění syntetických nátěrových hmot na vzduchu schnoucích TELKYD a TELKYDUR, určených k nanášení stříkáním, štětcem nebo máčením.

TELSOL BR 6

Ředění syntetických nátěrových hmot na vzduchu schnoucích TELKYD a TELKYDUR, určených k nanášení štětcem, válečkem nebo máčením.

TELSOL POX

Ředění dvousložkových epoxidových nátěrových hmot TELPOX.

TELSOL PUR 3

Ředění dvousložkových polyuretanových nátěrových hmot TELPUR.

TELSOL PUR 4

Ředění dvousložkových polyuretanových nátěrových hmot TELPUR.

TELSOL UNI

Ředění syntetických na vzduchu schnoucích a dvousložkových polyuretanových nátěrových hmot (TELKYD a TELPUR), pro pomalejší zasychání nátěrové hmoty.



OSTATNÍ PŘÍPRAVKY

POMOCNÉ PŘÍPRAVKY

P 8206

SIKATIV PRO OLEJOVÉ A SYNTETICKÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

Urychluje zasychání syntetických a olejových nátěrových hmot na vzduchu schnoucích.

BALENÍ:

1 kg

P 8207

KATALYZÁTOR PRO VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ EMAIL POLYURETANOVÝ DVOUSLOŽKOVÝ LESKLÝ TELPUR T 300

Urychluje reakci směsi TELPUR T 300 s tvrdidlem TELHARD PUR.

BALENÍ:

1 kg

P 8208

UV STABILIZÁTOR PRO ROZPOUŠTĚDLOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

Zvyšuje UV odolnost rozpouštědlových nátěrových hmot.

BALENÍ:

1 l

P 8304

PŘÍPRAVEK NA SNÍŽENÍ MĚRNÉHO ODPORU

Zvyšuje vodivost nátěrových hmot nanášených elektrostaticky.

BALENÍ:

1 kg

P 8701

PASTA NA MATOVÁNÍ

Zvyšuje stupeň matu u syntetických na vzduchu schnoucích a některých dvousložkových polyuretanových nátěrových hmot.

BALENÍ:

3,5 kg

P 8702

SEPARAČNÍ PROSTŘEDEK

Omezuje přilnavost nátěrových hmot k podkladu.

BALENÍ:

0,3 l

APLIKAČNÍ ZÁSADY

Pro realizaci nátěru/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. Nátěrové práce v závislosti na použitých nátěrových hmotách nejsou přípustné pod +5 °C a teplota podkladu musí být minimálně 3 °C nad rosným bodem, pokud není uvedeno jinak v technických podmínkách výrobce nátěrových hmot.

Před přímou aplikací je nutné barvu důkladně promíchat, naředit a dle nutnosti přefiltrovat. Viskozita a ředění NH je zpravidla závislé na způsobu aplikace a typu aplikačního zařízení. Pokud není předepsáno jinak, doporučená viskozita pro aplikaci NH štětcem a válečkem je obecně 50 – 80 s (0 – 5 % ředění), pro aplikaci pneumatickou pistolí 20 – 35 s (ředění 5 – 15 %), pro aplikaci máčením 30 – 40 s (ředění 5 – 10 %). Při aplikaci vysokotlakým stříkacím zařízením není obecně potřeba barvu ředit.

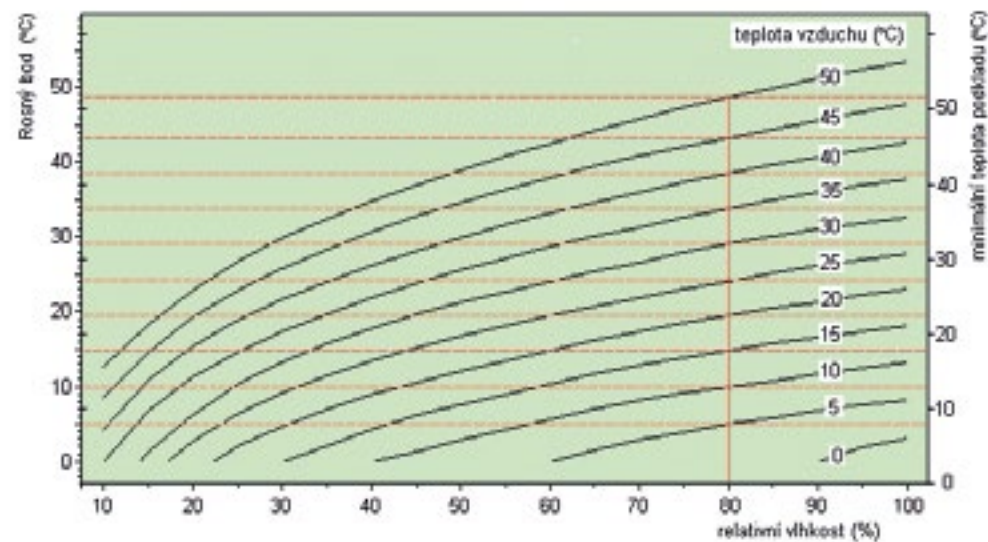
Na otryskané povrchy je nutno s ohledem na momentální atmosférické podmínky dodržovat předepsané časové intervaly mezi dobou po otryskání a následným nátěrem: v suchých vnitřních prostorách do 8 hodin, na vnější atmosféře do 4 hodin a pod přístřeškem za vlhkého počasí do 30 minut.

První vrstvu NS je doporučeno provádět výhradně štětcem nebo stříkáním; váleček lze použít, pokud je pro nátěrovou hmotu deklarován, pouze v následných vrstvách.

Dále je nutné se řídit doporučením výrobce ohledně intervalů mezi nanášením jednotlivých vrstev při aplikaci systému. Příliš krátká doba mezi jednotlivými nátěry může vést ke zvedání podkladu, příliš dlouhá doba pak vede ke zhoršené přilnavosti mezi vrstvami.

APLIKAČNÍ PODMÍNKY - VZTAH MEZI ROSNÝM BODEM, TEPLOTOU PODKLADU, TEPLOTOU VZDUCHU A RELATIVNÍ VLHKOSTÍ

Vztah mezi teplotou vzduchu, relativní vlhkostí a teplotou podkladu



UŽITEČNÉ DEFINICE

Obsah netěkavých látek (sušiny) v % hmotnostních – udává hmotnostní obsah netěkavého podílu získaného odpařením (vysušením) za předepsaných podmínek zkoušky v nátěrových hmotách.

Obsah netěkavých látek (sušiny) v % objemových udává objemový zbytek, který vznikne vytvrzením nebo vysušením zkoušené nátěrové hmoty za předepsaných podmínek.

VOC neboli těkavá organická látka je v podstatě jakákoliv organická kapalina samovolně se vypařující při normální atmosférické teplotě a tlaku a mající bod varu nižší než 250 °C.

Teoretická vydatnost SR_T udává počet m^2 , které lze natřít z jednoho litru (m^2/l) nebo z jednoho kilogramu (m^2/kg) nátěrové hmoty při nulových ztrátách a na ideálně hladkém povrchu (údaj je zpravidla uveden pro tloušťku jedné optimální vrstvy).

$$SR_T = 10 \times \text{objemová sušina (\%)} / DFT (\mu m) \quad [m^2/l]$$

$$SR_T (m^2/l) / \text{hustota (kg/m}^3) \quad [m^2/kg]$$

Praktická vydatnost SR_p se vypočítá jako teoretická vydatnost vynásobená ztrátovým faktorem (podle způsobu nanášení)

$$SR_p = SR_T (m^2/l) \times \text{ztrátový faktor } L_f \quad [m^2/l]$$

$$SR_p = SR_T (m^2/kg) \times \text{ztrátový faktor } L_f \quad [m^2/kg]$$

% ztrát	10	20	30	40	50	60	70
L_f ztrátový faktor	0,9	0,8	0,7	0,6	0,5	0,4	0,3

Teoretická vydatnost nátěrové hmoty [m^2/l] v závislosti na obsahu sušiny (CS) a tloušťce suchého filmu (DFT)

Obsah sušiny (obj. %)	Požadovaná tloušťka suchého nátěru (m)													
	25	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350
100	40,0	20,0	13,3	10,0	8,0	6,7	5,7	5,0	4,4	4,0	3,6	3,3	3,1	2,9
95	38,0	19,0	12,7	9,5	7,6	6,3	5,4	4,8	4,2	3,8	3,5	3,2	2,9	2,7
90	36,0	18,0	12,0	9,0	7,2	6,0	5,1	4,5	4,0	3,6	3,3	3,0	2,8	2,6
85	34,0	17,0	11,3	8,5	6,8	5,7	4,9	4,3	3,8	3,4	3,1	2,8	2,6	2,4
80	32,0	16,0	10,7	8,0	6,4	5,3	4,6	4,0	3,6	3,2	2,9	2,7	2,5	2,3
75	30,0	15,0	10,0	7,5	6,0	5,0	4,3	3,8	3,3	3,0	2,7	2,5	2,3	2,1
70	28,0	14,0	9,03	7,0	5,6	4,7	4,0	3,5	3,1	2,8	2,5	2,3	2,2	2,0
65	26,0	13,0	8,07	6,5	5,2	4,3	3,7	3,3	2,9	2,6	2,4	2,2	2,0	1,9
60	24,0	12,0	8,0	6,0	4,8	4,0	3,4	3,0	2,7	2,4	2,2	2,0	1,8	1,7
55	22,0	11,0	7,3	5,5	4,4	3,7	3,1	2,8	2,4	2,2	2,0	1,8	1,7	1,6
50	20,0	10,0	6,7	5,0	4,0	3,3	2,9	2,5	2,2	2,0	1,8	1,7	1,5	1,4
45	18,0	9,0	6,0	4,5	3,6	3,0	2,6	2,3	2,0	1,8	1,6	1,5	1,4	1,3
40	16,0	8,0	5,3	4,0	3,2	2,7	2,3	2,0	1,8	1,6	1,5	1,3	1,2	1,1
35	14,0	7,0	4,7	3,5	2,8	2,3	2,0	1,8	1,6	1,4	1,3	1,2	1,1	1,0
30	12,0	6,0	4,0	3,0	2,4	2,0	1,7	1,5	1,3	1,2	1,1	1,0	0,92	0,86
25	10,0	5,0	3,3	2,5	2,0	1,7	1,4	1,3	1,1	1,0	0,9	0,83	0,77	0,71



Teoretická spotřeba PC_T udává množství barvy, které je potřeba na natření 1 m² plochy při nulových ztrátách a na ideálně hladkém povrchu (údaj je zpravidla uveden pro tloušťku jedné optimální vrstvy)

$$PC_T = \frac{DFT \text{ (}\mu\text{m)}}{10 \times \text{objemová sušina (\% obj.)}} \text{ [l/m}^2\text{]}$$

$$PC_T \text{ (l/m}^2\text{)} \times \text{hustota (kg/m}^3\text{)} \text{ [kg/m}^2\text{]}$$

Praktická spotřeba PCP se vypočítá jako teoretická spotřeba vydělená ztrátovým faktorem (podle způsobu nanášení)

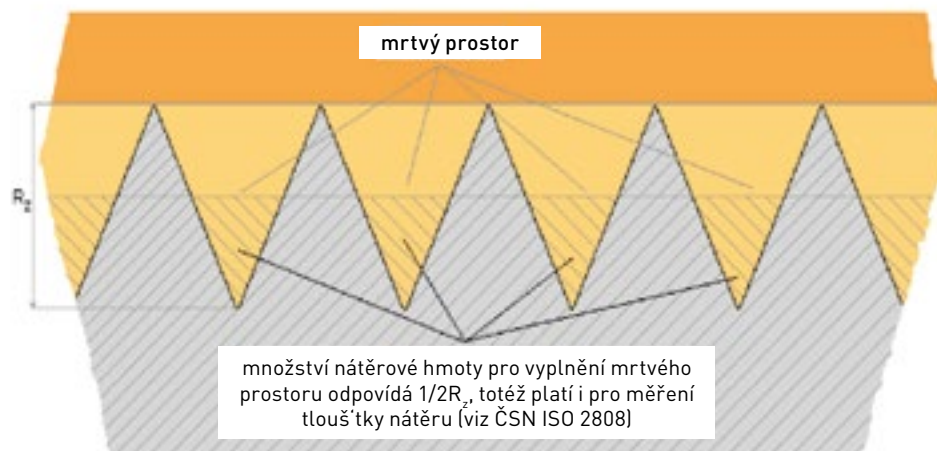
$$PC_p = \frac{PC_T \text{ (l/m}^2\text{)}}{\text{ztrátový faktor } L_f} \text{ [l/m}^2\text{]}$$

$$PC_p = PC_T \text{ (l/m}^2\text{)} \times \text{hustota (kg/m}^3\text{)} \text{ [kg/m}^2\text{]}$$

Drsnost povrchu je střední hodnota z absolutních výšek pěti největších výstupků a hloubek pěti nejnižších prohlubní profilu v rozsahu základní délky.

Mrtvý nátěr je množství nátěru potřebné na vyplnění drsného podkladu vzniklého otryskáním. V případě, kdy je tloušťka suchého nátěru (DFT) specifikována, je to tloušťka, kterou je nutno docílit bez ohledu na drsnost podkladu. Chceme-li určit skutečnou spotřebu nátěrové hmoty, je třeba stanovit množství nátěrových hmot, které vyplní drsnost podkladu a toto množství připočítat ke skutečné spotřebě zvětšené o ztráty.

APLIKAČNÍ ZTRÁTY



Tloušťka mokré vrstvy [WFT] v závislosti na obsahu sušiny a tloušťce suchého filmu (DFT)

Obsah sušiny [obj. %]	Požadovaná tloušťka suchého filmu DFT														
	20	30	40	50	75	100	125	150	175	200	225	250	300	350	
100	20	30	40	50	75	100	125	150	175	200	225	250	300	350	
95	21	32	42	53	79	105	132	158	184	211	237	263	316	368	
90	22	33	44	56	83	111	139	167	194	222	250	278	333	389	
85	24	35	47	59	88	118	147	176	206	235	265	294	353	412	
80	25	38	50	63	94	125	156	188	219	250	281	313	375	438	
75	27	40	53	67	100	133	167	200	233	267	300	333	400	467	
70	29	43	57	71	107	143	179	214	250	286	321	357	429	500	
65	31	46	62	77	115	154	192	231	269	308	346	385	462	538	
60	33	50	67	83	125	167	208	250	292	333	375	417	500		
55	36	55	73	91	136	182	227	273	318	364	409	455			
50	40	60	80	100	150	200	250	300	350	400	450				
45	44	67	89	111	167	222	278	333	389	444					
40	50	75	100	125	188	250	313	375	438						
35	57	86	114	143	214	286	357	429							
30	67	100	133	167	250	333	417								
20	100	150	200	250	375	500									

Redukce obsahu sušiny při ředění

$$[CS_r = 100 \cdot CS / (100 + V_r) \text{ [obj. \%]; } V_r = \text{přídavek ředidla [obj. \%]}]$$

Množství přidaného ředidla (obj. %)

Obsah sušiny před naředěním [obj. %]	Množství přidaného ředidla (obj. %)										
	2	5	7	10	12	15	17	20	25	30	35
100	98	95	93	91	89	87	85	83	80	77	74
95	93	90	89	86	85	83	81	79	76	73	70
90	88	86	84	82	80	78	77	75	72	69	67
85	83	81	79	77	76	74	73	71	68	65	63
80	78	76	75	73	71	70	68	67	64	62	59
75	74	71	70	68	67	65	64	63	60	58	56
70	69	67	65	64	63	61	60	58	56	54	52
65	64	62	61	59	58	57	56	54	52	50	48
60	59	57	56	55	54	52	51	50	48	46	44
55	54	52	51	50	49	48	47	46	44	42	41
50	49	48	47	45	45	43	43	42	40	38	37
45	44	43	42	41	40	39	38	38	36	35	33
40	39	38	37	36	36	35	34	33	32	31	30
35	34	33	33	32	31	30	30	29	28	27	26
30	29	29	28	27	27	26	26	25	24	23	22
25	25	24	23	23	22	22	21	21	20	19	19

VOLBA NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU

K protikorozní ochraně ocelových konstrukcí je velmi rozšířené používání mnoha nátěrových systémů. Při volbě systému je nutné se řídit požadavky na kompletní nátěrový systém a brát v úvahu vzájemnou kompatibilitu jednotlivých vrstev.

Z hlediska aplikace se nátěrové hmoty rozdělují na vodouředitelné, rozpouštědlové nebo bezrozpouštědlové. Dělí se především do dvou hlavních skupin podle způsobu zasychání a vytvrzování a dále se dělí do podskupin podle typu pojiva a mechanismu vytvrzování.

- **reversibilní nátěry** – povlak vzniká odpařením rozpouštědla bez jakékoliv další změny, tzn. proces je vratný a povlak lze kdykoliv znovu rozpustit původním rozpouštědlem (chlorkaučuk, kopolymery vinylchloridu, akrylátové polymery)
- **ireversibilní nátěry** – povlak vzniká nejprve odpařením rozpouštědla a následuje chemická reakce. Proces je nevratný, tzn., že povlak nelze rozpustit v původním rozpouštědle, na vzduchu schnoucí nátěrové hmoty (oxypolymerace) – povlak se tvoří odpařováním rozpouštědla, s následnou reakcí pojiva se vzdušným kyslíkem (alkydy, alkyduretany, epoxyestery)
- **vodouředitelné nátěrové hmoty** – povlak se tvoří odpařováním vody a koalescencí pojiva (akrylátové polymery, vinylové polymery, polyuretanové pryskyřice)
- **chemicky vytvrzované nátěrové hmoty** – nátěrová hmota se skládá ze základní složky a vytvrzovacího činidla. Povlak zasychá odpařováním rozpouštědla a vytvrzením po chemické reakci mezi základní složkou a vytvrzovacím činidlem (epoxydy, polyuretany)
- **nátěrové hmoty vytvrzované vzdušnou vlhkostí** – povlak se tvoří odpařováním rozpouštědla a vytvrzuje chemickou reakcí se vzdušnou vlhkostí (polyuretany jednosložkové, ethylsilikáty jednosložkové a dvousložkové)

NÁVOD PRO VÝBĚR VHODNÉHO NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU

- určí se stupeň korozní agresivity prostředí (makroklima), kam bude konstrukce umístěna
- zjistí se, zda existují zvláštní podmínky (mikroklima), které mohou mít za následek zvýšení korozní agresivity prostředí (koróze uvnitř budov, koróze v dutých prvcích, speciální namáhání, chemické namáhání, mechanické namáhání ve vodě a v ovzduší, namáhání vlivem kondenzace, namáhání vlivem teploty...)
- vyhledá se definovaný nátěrový systém dle normy ČSN EN ISO 12944-5
- vyhledá se nátěrový systém požadované životnosti
- vybere se optimální nátěrový systém s ohledem na způsob přípravy povrchu a s ohledem na možnost údržby nátěrového systému
- výběr se konzultuje s výrobcem nátěrových hmot



NÁTĚROVÉ SYSTÉMY PRO POVRCHOVOU ÚPRAVU PODKLADŮ Z NÍZKOLEGOVANÉ UHLÍKOVÉ OCELI

KATEGORIE KOROZNÍ AGRESIVITY C1/C2

Pojivo	Doporučený NS	Předúprava povrchu	Tloušťka NS; TDFT	Aplikace	Životnost systému
Alkyd	TELKYD S 200, TELKYD S 200 E 1 x 80 µm	St 2 / Sa 2 ½	80 µm	štětec, váleček, pneu. stříkání, VT stříkání airless, airmix	L, nízká
Alkyd	TELKYD S 200, TELKYD S 200 E 2 x 50 µm (1 x 100 µm)	St 2 / Sa 2 ½	100 µm	štětec, váleček, pneu. stříkání, VT stříkání airless, airmix	M, střední
Alkyd	TELKYD P 100 1 x 40 µm TELKYD T 300 1 x 40 µm	St 2 / Sa 2 ½	80 µm	štětec, váleček, pneu. stříkání	L, nízká
Alkyd	TELKYD P 110 1 x 60 µm TELKYD T 300 1 x 40 µm	St 2 / Sa 2 ½	100 µm	štětec, váleček, pneu. stříkání, VT stříkání airmix	M, střední
Alkyd	TELKYD P 110 1 x 80 µm TELKYD S 200 E 1 x 80 µm	St 2 / Sa 2 ½	160 µm	štětec, váleček, pneu. stříkání	H, vysoká
Epoxid*	TELPOX P 100 2 x 60 µm	St 2 / Sa 2 ½	120 µm	štětec, VT stříkání airless, airmix	M, střední

KATEGORIE KOROZNÍ AGRESIVITY C3

Pojivo	Doporučený NS	Předúprava povrchu	Tloušťka NS; TDFT	Aplikace	Životnost systému
Alkyd (polyvinyl)	TELKYD S 200, TELKYD S 200 E, TELKYD S 200 TM (TELKYD S 220) 1 x 100 µm, (2 x 50 µm)	Sa 2 ½	100 µm	VT stříkání airless, airmix	L, nízká
Alkyd (polyvinyl)	TELKYD S 200, TELKYDS 200 TM, TELKYD S 200 E (TELKYD S 220) 2 x 80 µm	Sa 2 ½	160 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Alkyd	TELKYD P 110 1 x 80 µm TELKYD S 200 E (TELKYD T 300) 1 x 80 µm (2x 40 µm)	Sa 2 ½	160 µm	štětec, VT stříkání airless, airmix, pneu. stříkání	M, střední
Alkyd	TELKYD P 160 1 x 60 µm TELPUR T 360 1 x 60 µm	Sa 2 ½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Alkyd, polyuretan	TELKYD P 110 1 x 80 µm TELPUR S 210 E 1 x 80 µm	Sa 2 ½	160 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Polyuretan	TELPUR S 210 1 x 120 µm	Sa 2 ½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Polyuretan	TELPUR S 210 E 2 x 90 µm	Sa 2 ½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká
Polyuretan	TELPUR T 340 HS 1 x 120 µm	Sa 2 ½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Polyuretan	TELPUR P 150 1 x 100 µm TELPUR T 300 2 x 40 µm	Sa 2 ½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká

KATEGORIE KOROZNÍ AGRESIVITY C3

Pojivo	Doporučený NS	Předúprava povrchu	Tloušťka NS; TDFT	Aplikace	Životnost systému
Polyuretan	TELPUR P 150 1 x 60 µm TELPUR T 360 1 x 60 µm	Sa 2½	120 µm	pneumatické stříkání, airmix	M, střední
Polyuretan	TELPUR P 180 1 x 120 µm TELPUR T 300 1 x 60 µm	Sa 2½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká
Akrylát, polyuretan	TELCRYL P 100 1 x 60 µm TELPUR T 300 1 x 60 µm	Sa 2½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Akrylát	TELCRYL P100 2 x 80 µm	Sa 2½	160 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Polyuretan	TELPUR T 330 HS 1 x 120 µm	Sa 2½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, Alkyd	TELPOX PVB 100 1 x 20µm TELKYD S 200 1 x 120µm	Sa 2½	140 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, polyuretan	TELPOX P 100 1 x 80 µm TELPUR T 340 1 x 40 µm	Sa 2½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, polyuretan	TELPOX P 170 1 x 100 µm TELPUR S 210 1 x 80 µm	Sa 2½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká
Epoxid, polyuretan	TELPOX P 100 S 1 x 100 µm TELPUR T 340 HS 1 x 80 µm	Sa 2½	180 µm	VT stříkání airless	H, vysoká
Epoxid*	TELPOX P 100 2 x 60 µm	Sa 2½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid*	TELPOX S 200 1 x 120 µm	Sa 2½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední

KATEGORIE KOROZNÍ AGRESIVITY C4

Pojivo	Doporučený NS	Předúprava povrchu	Tloušťka NS; TDFT	Aplikace	Životnost systému
Epoxid, polyuretan (epoxid*)	TELPOX P 100 1 x 80 µm TELPUR T 300, TELPUR T 340 (TELPOX T 300) 1 x 40 µm	Sa 2½	120 µm	Pneu. stříkání, VT stříkání airless airmix	L, nízká
Epoxid, polyuretan	TELPOX P 100 S 1 x 100 µm TELPUR T 300, TELPUR S 210 1 x 80 µm	Sa 2½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, polyuretan	TELPOX P 170 1 x 100 µm TELPUR T 340 HS 1 x 60 µm	Sa 2½	160 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, polyuretan	TELPOX P 170 2 x 80 µm TELPUR T 330 HS, TELPUR S 210 1 x 80 µm	Sa 2½	240 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká
Epoxid, polyuretan	TELPOX PM 150 1 x 100 µm TELPUR T330 HS, TELPUR S 210 1 x 80 µm	Sa 2½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, polyuretan	TELPOX P170 1 x 80 µm TELPOX PM 150 1 x 80 µm TELPUR T330 HS, TELPUR S 210 1 x 80 µm	Sa 2½	240 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká
Epoxid*	TELPOX S 200 2 x 90µm	Sa 2½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední

KATEGORIE KOROZNÍ AGRESIVITY C5

Pojivo	Doporučený NS	Předúprava povrchu	Tloušťka NS; TDFT	Aplikace	Životnost systému
Epoxid, polyuretan	TELPOX P170 1 x 160 µm TELPUR T330 HS 1 x 80 µm	Sa 2½	240 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, polyuretan	TELPOX P 170 1 x 100 µm TELPOX PM 150 1 x 120 µm TELPUR T330 HS 1 x 80 µm	Sa 2½	300 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká

* Vlivem povětrnosti mají epoxidové NH na povětrnosti sklon ke křídování a ke ztrátě lesku.
Použití: např. konstrukce opláštěných hal, kovové nádrže, jímky na oleje a pohonné hmoty, potrubí a stroje v interiéru.





NÁTĚROVÉ SYSTÉMY PRO POVRCHOVOU ÚPRAVU OCELI ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ PONOREM

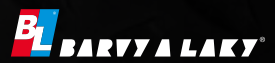
Pojivo	Doporučený NS	Předúprava povrchu	Tloušťka NS; TDFT	Aplikace	Životnost systému
Akrylát	TELCRYL P 100 2 x 40 µm	sweeping	80 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední prostředí C3
Epoxid, polyuretan	TELPOX P100 1 x 60 µm TELPUR T 300 1 x 60 µm	sweeping	120 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká prostředí C3
Polyuretan	TELPUR S 210 1 x 120 µm	sweeping	120 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká prostředí C3
Epoxid, polyuretan	TELPOX P100 1 x 100 µm TELPUR T 330 HS 1 x 60 µm	sweeping	160 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká prostředí C4
Epoxid, polyuretan	TELPOX PVB 100 1 x 20 µm TELPUR S 210/S 210 E 2 x 90 µm	sweeping	200 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká prostředí C4

NÁTĚROVÉ SYSTÉMY PRO POVRCHOVOU ÚPRAVU BETONOVÝCH PODKLADŮ

Pojivo	Doporučený NS	Tloušťka NS; TDFT
Alkyd	TELKYD F 200 – 1 x penetrace TELKYD F 200 – 2 až 3 x nátěr	80 - 120 μm
Epoxid*	TELPOX S 200 – 1 x penetrace TELPOX S 200 – 2 až 3 x nátěr	150 μm
Epoxid*	TELPOF F 200 – 1 x penetrace TELPOX F 200 – 1 až 2 x nátěr	200 μm – 3 mm (v závislosti na požadovaných vlastnostech)
Epoxid, polyuretan	TELPOF F 200 – 1 x penetrace TELPOX F 200 – 1 až 2 x nátěr TELPUR C 100 – 1 až 2 x nátěr	> 200 μm

* Vlivem povětrnosti mají epoxidové NH na povětrnosti sklon ke křídování a ke ztrátě lesku.
Použití: např. konstrukce opláštěných hal, kovové nádrže, jímky na oleje a pohonné hmoty, potrubí a stroje v interiéru.





BARVY A LAKY TELURIA, s.r.o.
č.p.1, 679 61 Skrchov
Česká republika
www.bal.cz