

**Složení** Disperze pigmentů, plniv a antikorozních látek v roztoku alkyduretanové pryskyřice v organickém rozpouštědle s přísadami sušidel a aditiv.

**Vlastnosti a použití** Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům ocelových předmětů pro agresivní korozní prostředí C1-C3, t.j. městská a průmyslová atmosféra s mírným znečištěním oxidem siřičitým. Nátěrový film má hedvábný polomatný povrch.

- ◆ vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- ◆ zvýšená odolnost proti nasákavosti vody
- ◆ velmi rychlé zasychání
- ◆ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde může přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami
- ◆ nátěrová hmota 2 v1 pro ekonomicky nenáročnou práci
- ◆ možnost tónování v systému HOSTEMIX

**Oblast použití** Exteriér i interiéru se středním korozním namáháním (prádelny, sklepy, průmyslové prostory, dílny), přepravní kontejnery, kovové a ocelové konstrukce, oplocení, plechové garáže, vrata, drobné kovové předměty.

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

<b>Parametry nátěrové hmoty</b>	Konzistence	110 – 130 s / Ø 6 mm Ford
	Obsah netěkavých látek	min. 72 % hmotn. dle odstínu
	Obsah netěkavých látek	47 - 50 % objem.
	Bod vzplanutí	> 25 °C
	Hustota	1500 - 1650 kg/m <sup>3</sup>

<b>VOC, TOC</b>	VOC: 0,30 – 0,34 kg/kg barvy	TOC: 0,24 – 0,28 kg/kg barvy
	Výrobek je určen pouze pro použití v zařízeních nebo k činnostem, které jsou regulované podle zákona č.201/2012Sb. o ochraně ovzduší, vyhlášky č.415/2012 Sb. o přípustném znečišťování a jejím zjišťování ve znění pozdějších předpisů.	

<b>Vlastnosti zaskleného nátěru</b>	Krycí schopnost	stupeň 1 - 2
	Lesk / úhel 60°	10 - 30
	Tvrdość kyvadlovým přístrojem	min. 8 % za 24 h
	Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0

<b>Zasychání</b>	Teplota podkladu	10 °C	15 °C	23 °C	23 °C
	Zaschlý proti prachu	45 min	45 min	45 min	60 min
	Proschlý	24 h	20 h	16 h	24 h
	Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm	40 µm	80 µm

<b>Teoretická vydatnost</b>	Mokrý tloušťka filmu WFT	80 - 85 µm	160 - 180 µm	240 - 255 µm
	Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	80 µm	120 µm
	Teoretická vydatnost	7,5 – 8,5 m <sup>2</sup> /kg	3,8 – 4,2 m <sup>2</sup> /kg	2,5 – 2,8 m <sup>2</sup> /kg

**Ředění** TELSOL BR 5, TELSOL BR 6, BALTECH S6005, BALTECH S6006

**Příprava podkladu** Pro korozní prostředí C2 a C3 musí být povrch očištěn otrýskáním na stupeň Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1 (sváry a hrany musí být upraveny dle ČSN EN ISO 8501-3). Pro korozní prostředí C1 musí být podklad čistý, suchý, zbavený mastnot a zbytků rzi, mechanicky očištěn na stupeň St 2 – St 3. Dříve natřené povrchy je nutné očistit, odmastit a zbavit starých nepřilnavých nátěrů. Pro zajištění kompatibility nového nátěru se starým je doporučeno kontaktovat výrobce nebo provést zkušební referenční nátěr na ploše 1 m<sup>2</sup>.

**Podmínky aplikace** Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat pomocí mechanické míchačky tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, podle potřeby doředit a přefiltrovat. Teplota samotné nátěrové hmoty by měla být 15-25 °C. V případě, kdy je teplota nátěrové hmoty nižší než 15 °C, je zapotřebí vyšší ředění a to může následně způsobit problémy s vytvářením homogenního nátěrového filmu a prodloužení doby schnutí. Pro realizaci nátěru/ nástřiku venku je nutná vhodná předpověď počasí. Při dešti, mlze, tvorbě kondenzační vody, působení agresivních plynů a při větru se silným obsahem prachu se musí nátěrové práce pozastavit a mohou být obnoveny nejprve po úplném proschnutí povrchově upravovaného materiálu. Minimální teplota vzduchu pro nanášení je 10 °C, teplota natíraného podkladu musí být 3 °C nad rosným bodem, přičemž teplota a relativní vlhkost vzduchu musí být měřeny v blízkosti natíraného podkladu. Teplota podkladu nesmí být vyšší než 40 °C. Relativní vlhkost vzduchu nesmí být vyšší než 75 %. Nižší teplota a vyšší relativní vlhkost při nanášení a zasychání a příliš silná vrstva nanášeného filmu výrazně zpomalují zasychání a protvrdání nátěrového filmu. Nedokonale suchý povrch pak může způsobit problémy s přilnavostí nátěrové hmoty k podkladu nebo s přilnavostí mezi jednotlivými vrstvami. Navíc může negativně ovlivnit celkový vzhled nátěrového filmu. Rovněž je velmi nevhodné provádět nátěr venku během horkého letního dne. Stohovatelnost a dolep natřených ploch je nutné odzkoušet na konkrétní podmínky (klimatické podmínky, tloušťka vrstvy, počet nátěrů, tvar podkladu, typ podkladu apod).

**Postup práce** 2 až 3x nátěr (nástřik) barvou TELKYD S200 E tak, aby výsledná tloušťka suchého nátěrového filmu byla nejméně 80 µm. V případě, že jsou nutné, lze další nástřiky aplikovat tzv. systémem „mokrý do mokrého“ nebo do částečně zaschlé vrstvy do 8 h zasychání předchozí vrstvy.

Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných pásech, aby bylo dosaženo výsledné rovnoměrné vrstvy. Nejprve se však ošetří problematická a špatně přístupná místa (rohy, hrany, sváry, otvory, povrchové vady). Tyto plochy je obvykle nezbytné opatřit tzv. pásovým nátěrem štětcem a teprve po zavaznutí tohoto nátěru se provádí nástřik celé plochy (včetně již natřených problematických míst).

Je velmi důležité, aby každá nátěrová vrstva byla nanášena zcela rovnoměrně, v tloušťce dané specifikací konkrétního nátěrového systému. Spotřeba nátěrové hmoty musí být kontrolována a musí být zabráněno příliš velké tloušťce, aby nedocházelo ke stékání, praskání a zadržování rozpouštědel.

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

**Optimální tloušťka systému** Optimální tloušťka a skladba nátěrového systému je odvislá od agresivity prostředí a od očekávané životnosti nátěrového systému. Výběr se řídí normou ČSN EN ISO 12944-5:2018.

**Způsob aplikace** Vysokotlakým stříkacím zařízením (5-15 % ředění v závislosti na typu zařízení)  
Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 35 s / Ford Ø 4 mm; 20 - 25 % ředění)  
Štětcem (doporučená konzistence 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 10 - 15 % ředění)  
Válečkem (velur) (doporučená konzistence 50 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 10 - 15 % ředění)  
Aplikace štětcem a válečkem se doporučuje pouze na malé plochy nebo opravné nátěry.

**Aplikační data** **Údaje pro konvenční pneumatické stříkání**  
Stříkací pistole např. EST 115, EcoGun 116, EcoGun 246  
Tryska dle požadovaného výkonu 1.4-2.0; tlak vzduchu 2,5 – 3 atm.

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

Zařízení	Tryska	Tlak na trysce	Ředění
AirMix	0,011 inch (0,28 mm)	12-17 Mpa (120-170 atm) podpora vzduchu 1,5-2,5 atm	5-15 %
AirMix	0,013 inch (0,33 mm)	15-20 Mpa (150-200 atm) podpora vzduchu 1,5-2,5 atm	5-10 %

Airless	0,011 inch (0,28 mm)	15-20 Mpa (150-200 atm)	5-10 %
Airless	0,013 inch (0,33 mm)	17-25 Mpa (170-250 atm)	5 %

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

<b>Manipulace</b>	Při manipulaci postupujte opatrně. Před použitím se seznamte s pokyny v bezpečnostním listu a dodržujte všechny bezpečnostní pokyny a předpisy. Výrobek obsahuje organická rozpouštědla. Dodržujte základní hygienická pravidla. Při používání tohoto výrobku nejezte, nepijte ani nekuřte. Zabraňte styku s očima, kůží nebo oděvem. Při práci používejte ochranné rukavice, ochranu očí, ochranný oděv. Zajistěte účinné větrání pracoviště.
<b>Balení</b>	10 kg; 20 kg; 25 kg (natónovaný výrobek)
<b>Skladovatelnost</b>	Výrobek si uchovává užité vlastnosti 5 let od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě 5 až 25 °C. Hořlavá kapalina II. třídy nebezpečnosti.
<b>Likvidace obalů a odpadů</b>	Použitý, řádně vyprázdněný obal odevzdejte na sběrné místo obalových odpadů. Obaly se zbytky výrobku odkládejte na místě určeném obcí k odkládání nebezpečných odpadů nebo předejte osobě oprávněné k nakládání s nebezpečnými odpady. Dále viz bezpečnostní list výrobku.

Tyto údaje jsou údaji orientačními a jejich přesnost je ovlivněna vlastnostmi různých materiálů a nepředpokládanými vlivy při zpracování. Zpracovatel – aplikátor nese odpovědnost za správné použití výrobku podle návodu k použití a za správnou aplikaci nátěrového systému, tj. musí vždy zhodnotit všechny podmínky aplikace a zpracování, které by mohly ovlivnit konečnou kvalitu povrchové úpravy. Proto doporučujeme zpracovateli provést vždy zkoušku na konkrétní pracovní podmínky a druh aplikovaného povrchu. Výše uvedené údaje jsou údaji, které ovlivňují konkrétní pracovní podmínky, a proto nezakládají právní nárok. Informace nad rámec tohoto katalogového listu je třeba konzultovat s výrobcem. Výrobce si vyhrazuje právo na změnu v katalogových listech bez předchozího upozornění.