



Stránka číslo: 01

Složení	Disperze zinkového prachu v roztoku středně molekulární epoxidové pryskyřice s přidavkem aditiv.																																			
Vlastnosti a použití	Barva je určena jako základní nátěr nátěrových systémů (epoxidových nebo polyuretanových) ocelových podkladů, na které jsou kladeny vysoké požadavky z hlediska antikorozi ochrany. Po zaschnutí vytváří barva TELPOX P 110 antikorozi nátěr, schopný katodicky chránit natřenou ocel. Před použitím se barva smísí s tužidlem v předepsaném poměru.																																			
	<ul style="list-style-type: none"> ◆ vynikající přilnavost na ocelové povrchy ◆ katodická ochrana oceli ◆ vhodné pro prostředí s vysokým korozním namáháním ◆ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde může přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami 																																			
Oblast použití	Exteriér i interiéru se středním a vysokým korozním namáháním (výrobní haly, prádelny, chemické závody), možnost použití zejména na ocelové tryskané konstrukce, mosty, stožáry, haly, kovové armatury.																																			
Odstíny	0110 – šedý																																			
Parametry nátěrové hmoty	<table border="1"> <tr> <td>Konzistence</td> <td colspan="3">neměřitelná, výše viskózní kapalina</td> </tr> <tr> <td>Obsah netěkavých látek</td> <td colspan="3">ca 90 % hmotn.</td> </tr> <tr> <td>Obsah netěkavých látek</td> <td colspan="3">60 % objem. (natužená směs)</td> </tr> <tr> <td>Bod vzplanutí</td> <td colspan="3">24 °C</td> </tr> <tr> <td>Hustota produktu</td> <td colspan="3">3600 kg/m³</td> </tr> <tr> <td>Hustota natužené směsi</td> <td colspan="3">3200 kg/m³</td> </tr> </table>				Konzistence	neměřitelná, výše viskózní kapalina			Obsah netěkavých látek	ca 90 % hmotn.			Obsah netěkavých látek	60 % objem. (natužená směs)			Bod vzplanutí	24 °C			Hustota produktu	3600 kg/m ³			Hustota natužené směsi	3200 kg/m ³										
Konzistence	neměřitelná, výše viskózní kapalina																																			
Obsah netěkavých látek	ca 90 % hmotn.																																			
Obsah netěkavých látek	60 % objem. (natužená směs)																																			
Bod vzplanutí	24 °C																																			
Hustota produktu	3600 kg/m ³																																			
Hustota natužené směsi	3200 kg/m ³																																			
VOC, TOC	<table border="1"> <tr> <td>VOC: 0,10 kg/kg natužené směsi</td> <td colspan="3">TOC: 0,08 kg/kg natužené směsi</td> </tr> <tr> <td colspan="4">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 znečištění a jejím zjišťování ve znění pozdějších předpisů.</td> </tr> </table>				VOC: 0,10 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,08 kg/kg natužené směsi			Výrobek je určen pouze pro použití v zařízeních nebo k činnostem, které jsou regulované podle zákona č.201/2012Sb. o ochraně ovzduší, vyhlášky č.415/2012 Sb. o přípustném znečištění a jejím zjišťování ve znění pozdějších předpisů.																											
VOC: 0,10 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,08 kg/kg natužené směsi																																			
Výrobek je určen pouze pro použití v zařízeních nebo k činnostem, které jsou regulované podle zákona č.201/2012Sb. o ochraně ovzduší, vyhlášky č.415/2012 Sb. o přípustném znečištění a jejím zjišťování ve znění pozdějších předpisů.																																				
Vlastnosti vytvrzeného nátěru	<table border="1"> <tr> <td>Krycí schopnost</td> <td colspan="3">stupeň 1</td> </tr> <tr> <td>Lesk / úhel 60°</td> <td colspan="3"><8</td> </tr> <tr> <td>Přilnavost mřížkovým řezem</td> <td colspan="3">stupeň 0</td> </tr> <tr> <td>Tvrdoost kyvadlovým přístrojem</td> <td colspan="3">min. 25 % za 24 h</td> </tr> </table>				Krycí schopnost	stupeň 1			Lesk / úhel 60°	<8			Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0			Tvrdoost kyvadlovým přístrojem	min. 25 % za 24 h																		
Krycí schopnost	stupeň 1																																			
Lesk / úhel 60°	<8																																			
Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0																																			
Tvrdoost kyvadlovým přístrojem	min. 25 % za 24 h																																			
Zasychání	<table border="1"> <tr> <td>Teplota podkladu</td> <td>10 °C</td> <td>15 °C</td> <td>23 °C</td> <td>23 °C</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Zaschlý proti prachu</td> <td>TELHARD POX</td> <td>2 h</td> <td>1,5 h</td> <td>20 min</td> <td>30 min</td> </tr> <tr> <td>TELHARD POX RAPID</td> <td>1 h</td> <td>30 min</td> <td>15 min</td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Proschlý</td> <td>TELHARD POX</td> <td>5 h</td> <td>3 h</td> <td>1,5 h</td> <td>2 h</td> </tr> <tr> <td>TELHARD POX RAPID</td> <td>5 h</td> <td>2 h</td> <td>1 h</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Tloušťka suché vrstvy DFT</td> <td>30 μm</td> <td>30 μm</td> <td>30 μm</td> <td>60 μm</td> </tr> </table>				Teplota podkladu	10 °C	15 °C	23 °C	23 °C	Zaschlý proti prachu	TELHARD POX	2 h	1,5 h	20 min	30 min	TELHARD POX RAPID	1 h	30 min	15 min		Proschlý	TELHARD POX	5 h	3 h	1,5 h	2 h	TELHARD POX RAPID	5 h	2 h	1 h		Tloušťka suché vrstvy DFT	30 μm	30 μm	30 μm	60 μm
Teplota podkladu	10 °C	15 °C	23 °C	23 °C																																
Zaschlý proti prachu	TELHARD POX	2 h	1,5 h	20 min	30 min																															
	TELHARD POX RAPID	1 h	30 min	15 min																																
Proschlý	TELHARD POX	5 h	3 h	1,5 h	2 h																															
	TELHARD POX RAPID	5 h	2 h	1 h																																
Tloušťka suché vrstvy DFT	30 μm	30 μm	30 μm	60 μm																																
Teoretická vydatnost	<table border="1"> <tr> <td>Mokrý tloušťka filmu WFT</td> <td>70 μm</td> <td>135 μm</td> <td>200 μm</td> </tr> <tr> <td>Suchá tloušťka filmu DFT</td> <td>40 μm</td> <td>80 μm</td> <td>120 μm</td> </tr> <tr> <td>Teoretická vydatnost (m²/kg)</td> <td>4,7</td> <td>2,4</td> <td>1,6</td> </tr> </table>				Mokrý tloušťka filmu WFT	70 μm	135 μm	200 μm	Suchá tloušťka filmu DFT	40 μm	80 μm	120 μm	Teoretická vydatnost (m ² /kg)	4,7	2,4	1,6																				
Mokrý tloušťka filmu WFT	70 μm	135 μm	200 μm																																	
Suchá tloušťka filmu DFT	40 μm	80 μm	120 μm																																	
Teoretická vydatnost (m ² /kg)	4,7	2,4	1,6																																	
Ředění	TELSOL POX, S 6300. Ředění provádět až po natužení.																																			
Tužení	Tužidlo TELHARD POX, TELHARD POX RAPID																																			

Poměr hmotnostního tužení:

TELPOX P 110 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX - 5 hmotnostních dílů.

TELPOX P 110 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX RAPID – 2 hmotnostní díly.

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



Stránka číslo: 02

TELHARD POX RAPID je nutné natuženou směs zpracovat do 1 hodiny.

Příprava podkladu Pro korozní prostředí C3, C4 a C5 musí být povrch oceli očistěn otryskáním na stupeň Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1 (sváry a hrany musí být upraveny dle ČSN EN ISO 8501-3). Interval mezi otryskáním a nátěrem má být co nejkratší, max. 4 h v exteriéru, 8 h při dílenském provedení. Pokud byly na dříve otryskaný podklad provedeny tzv. dílenské nátěry, musí být před nátěrem opět odstraněny otryskáním. Stejně tak musí být postupováno při vzniku „bleskové koroze“, pro její odstranění se musí tryskání opakovat.

Podmínky aplikace Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat pomocí mechanické míchačky tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, natužit, podle potřeby doředit, opět zamíchat a přefiltrovat. Pro realizaci 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 během aplikace a během vytvrzování nesmí klesnout pod 10 °C a nesmí být vyšší než 40 °C. Relativní vlhkost vzduchu nesmí být vyšší než 75 %. Nižší teplota a vyšší relativní vlhkost při nanášení a zasychání a příliš silná vrstva nanášeného filmu výrazně zpomalují zasychání a potvrdání nátěrového filmu. Nedokonalé suchý povrch pak může způsobit problémy s přilnavostí nátěrové hmoty k podkladu nebo s přilnavostí mezi jednotlivými vrstvami. Navíc může negativně ovlivnit celkový vzhled nátěrového filmu. Při nižších teplotách lze pracovat pouze při použití tužidla TELHARD POX RAPID.

Postup práce

- 1x barva antikorozní zinková TELPOX P 110. Zasychání 24 h (20 °C), optimální tloušťka vrstvy nátěru je asi 60 – 80 µm.
- 1x barva epoxidová dvousložková podkladová s obsahem železité slídy TELPOX PM 150. Zasychání 24 h (20 °C), doporučená tloušťka vrstvy 60 – 80 µm.
- 1x email polyuretanový dvousložkový TELPUR T 330 HS. Tloušťky jedné vrstvy suchého nátěru 60 µm.

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.

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

Způsob aplikace Bezvzduchovým stříkacím zařízením (0 - 5% ředění)
Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30 s / Ford Ø 4 mm; 5 – 15% ředění)
Aplikace štětcem (bez ředění) se doporučuje pouze na malé plochy a opravné nátěry.

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

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

Tryska	Tlak na tryse	Úhel stříkání	Filtr pistole
0,015 inch (0,38 mm)	25 - 33 Mpa (250 – 330 atm)	20 – 60°	doporučeno ze zařízení vyjmout filtry



BARVA LAKY

Barva základní průmyslová epoxidová dvousložková antikorozi s obsahem zinku

KATALOGOVÝ LIST

TELPOX P 110

Stránka číslo: 03

Nedoporučuje se používat volně stavitelnou trysku.

Manipulace

Při manipulaci postupujte opatrně. Před použitím se seznamte s pokyny v bezpečnostním listu a dodržujte všechny bezpečnostní pokyny a předpisy. Obsahuje organická rozpouštědla. Dodržujte základní hygienická pravidla. Při používání tohoto výrobku nejezte, nepijte ani nekuřte. Zabraňte styku s očima, kůží nebo oděvem. Při práci používejte ochranné rukavice, ochranu očí, ochranný oděv. Zajistěte účinné větrání pracoviště.

Balení

20 kg (nenatužený výrobek)

Skladovatelnost

Výrobek si uchovává užité vlastnosti 6 měsíců od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě 5 až 25 °C. Hořlavá kapalina II. třídy nebezpečnosti.

Likvidace obalů a odpadů

Použitý, řádně vyprázdněný obal odevzdejte na sběrné místo obalových odpadů. Obaly se zbytky výrobku odkládejte na místě určeném obcí k odkládání nebezpečných odpadů nebo předejte osobě oprávněné k nakládání s nebezpečnými odpady. Dále viz bezpečnostní list výrobku.

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