



**Složení** Disperze pigmentů, plniv a zinkfosfátu v roztoku vysokosušinnové epoxidové pryskyřice s obsahem železité slidy.

**Vlastnosti a použití** Barva je určena k základním antikorozním nátěrům oceli a lehkých kovů (hliník), případně jako mezivrstva v epoxidových systémech ve středně a silně korozním prostředí. Díky nízkému obsahu rozpouštědel je tolerantní k většině starých nátěrových systémů a je tedy vhodná i pro opravné nátěry. Jako vrchní nátěr tam, kde je přijatelný obvyklý venkovní vzhled epoxidových nátěrových hmot. Před použitím se barva smísí s tužidlem v předepsaném poměru.

- ◆ vynikající přilnavost na ocelové a hliníkové povrchy
- ◆ tolerantní k horší předúpravě povrchu
- ◆ vysoká antikorozi odolnost
- ◆ z důvodu nízkého obsahu rozpouštědel vhodný i pro opravné nátěry
- ◆ díky vysoké objemové sušinně minimální ztráta vrstvy během zasychání
- ◆ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde může přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami
- ◆ možnost tónování v systému HOSTEMIX

**Oblast použití** Exteriér i interiéru se středním a vyšším korozním namáháním, např. chemické závody, průmyslové zóny, nátěry strojů, potrubí, plechové a ocelové konstrukce, kovové kontejnery, kovové palety.

**Odstíny** 0110 šedý (pouze pro bezvzduchové stříkání), dále dle vzorkovnice BAL, RAL, NCS, ČSN a podle individuálních požadavků zákazníka.

<b>Parametry nátěrové hmoty</b>	Konzistence	tixotropní
	Obsah netěkavých látek	min. 83 % hm. (produkt)
	Obsah netěkavých látek	min. 86 % hm (natužená směs)
	Obsah netěkavých látek	ca 75 % obj. (produkt)
	Obsah netěkavých látek	ca 78 % obj. (natužená směs)
	Bod vzplanutí	> 30 °C
	Hustota produktu	ca 1720 kg/m <sup>3</sup>
	Hustota natužené směsi	ca 1600 kg/m <sup>3</sup>

<b>VOC, TOC</b>	VOC: 0,13 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,11 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.	

<b>Vlastnosti vytvrzeného nátěru</b>	Krycí schopnost	stupeň 1 - 2
	Lesk / úhel 60°	ca 80
	Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0
	Tvrdoost kyvadlovým přístrojem	min. 15 % za 24 h

<b>Zasychání</b>	Teplota podkladu	10 °C	23 °C	23 °C
	Zaschlý proti prachu	16 h	4 h	5 h
	Proschlý	48 h	5 h	7 h
	Tloušťka suché vrstvy DFT	80 µm	80 µm	240 µm

<b>Teoretická vydatnost</b>	Mokrý tloušťka filmu WFT	105 µm	210 µm
	Suchá tloušťka filmu DFT	80 µm	160 µm
	Teoretická vydatnost	6 m <sup>2</sup> /kg	3 m <sup>2</sup> /kg

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

**Tužení** Tužidlo TELHARD POX F

	<b>Hmotnostní poměr tužení</b> (barva : tužidlo)	<b>Objemový poměr tužení</b> (barva : tužidlo)
TELHARD POX F	100 : 12	100 : 20

Natuženou směs je nutné zpracovat do 1 hodiny při 23 °C.

**Atmosférická a tepelná odolnost**

Přirozenou vlastností epoxidových nátěrů, a tedy i tohoto výrobku je křídování ve venkovním prostředí a vyšší citlivost k působení chemikálií. Tepelná odolnost zaschlého nátěru: do 120 °C bez omezení, při dlouhodobém zatížení se postupně zvyšuje tvrdost nátěrového filmu a klesá pružnost. Při teplotách 120 °C až 150 °C může docházet k vizuálním změnám, postupnému zvyšování tvrdosti, poklesu pružnosti a křehnutí nátěru. Epoxidové nátěry mají po aplikaci tendenci ke žloutnutí. Toto nemá žádný vliv na technické parametry.

**Příprava podkladu**

Pro korozní prostředí C3, C4 a C5 musí být povrch oceli před aplikací základního nátěru očištěn otryskáním na stupeň Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1 (sváry a hrany musí být upraveny dle ČSN EN ISO 8501-3). Hliníkové povrchy musí být upraveny dle ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.1. a 12.2. Dříve natřené povrchy je nutné očistit, odmastit a zbavit starých nepřilnavých nátěrů.

**Podmínky aplikace**

Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat pomocí mechanické míchačky tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, natužit, podle potřeby doředit, opět zamíchat a přefiltrovat. Teplota samotné nátěrové hmoty by měla být 15-25 °C. V případě, kdy je teplota nátěrové hmoty nižší než 15 °C, je zapotřebí vyšší ředění a to může následně způsobit problémy s vytvářením homogenního nátěrového filmu a prodloužení doby schnutí. Pro realizaci 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 protvrzení 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.

**Postup práce**

- 1x barva základní TELPOX PM150; (optimální tloušťka jedné vrstvy DFT 80 až 120 µm), zasychání jedné vrstvy 5 hodin
2. místní tmelení tmelem polyesterovým stěrkovým (např. Rapid)
3. přebroušení brusným papírem č. 280 – 320
4. 1x jednovrstvá barva TELPUR S210, optimální tloušťka vrstvy DFT 80 µm nebo 1 až 2x vrchní email TELPUR T330 HS, optimální tloušťka jedné vrstvy suchého filmu 60 – 80 µm, druhý nátěr provádět systémem „mokrý do mokrého“.

Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných pásích, aby bylo dosaženo výsledné rovnoměrné vrstvy. Nejprve se však ošetří problematická a špatně přístupná místa (roh, 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 nanesena zcela rovnoměrně, v tloušťce dané specifikací konkrétního nátěrového systému. Spotřeba nátěrové hmoty musí být kontrolována a musí být zabráněno příliš velké tloušťce, aby nedocházelo ke stékání, praskání a zadržování rozpouštědel.

**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 - 10 % ředění)  
Štětcem (doporučená konzistence 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; do 10 % ředění)  
Aplikace štětcem se doporučuje pouze na malé plochy nebo opravné nátěry.

**Aplikační data** **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	0,013 inch (0,33 mm)	15-25 Mpa (150-250 atm) podpora vzduchu 2,0-2,5 atm	0-10 %
AirMix	0,015 inch (0,38 mm)	15-25 Mpa (150-250 atm) podpora vzduchu 2,0-2,5 atm	0-10 %
Airless	0,013 inch (0,33 mm)	20-25 Mpa (200-250 atm)	0-10 %
Airless	0,015 inch (0,38 mm)	20-25 Mpa (200-250 atm)	0-10 %

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

Doporučujeme použít výkonné pneumatické zařízení s vyšším převodovým poměrem, nejméně 56:1.

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

**Balení** 25 kg (natónovaný, nenatužený výrobek)

**Skladovatelnost** Výrobek si uchovává užité vlastnosti 24 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 vyprázdňovaný obal odevzdejte na sběrné místo obalových odpadů. Obaly se zbytky výrobku odkládejte na místě určeném obcí k odkládání nebezpečných odpadů nebo předejte osobě oprávněné k nakládání s nebezpečnými odpady. Dále viz bezpečnostní list výrobku.

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