

Stránka číslo: 01

Složení Disperze anorganických pigmentů a plniv v roztoku akrylové pryskyřice v organických rozpouštědlech, vytvrzovaná alifatickým polyisokyanátem.

Vlastnosti a použití Barva TELPUR P150 je určena k provedení základních nátěrů s vyšší plnivostí na kovových a ocelových podkladech. Teplota při zasychání nesmí klesnout pod 10 °C, zasychání lze urychlit přisoušením při 60 °C po dobu 30 minut. Barva je brousitelná po ca 4 h zasychání při teplotě 23 °C. Před použitím se barva smísí s tužidlem v předepsaném poměru.

- ◆ vynikající přilnavost na ocelové povrchy a lehké kovy
- ◆ velmi rychlé zasychání
- ◆ výborná brousitelnost
- ◆ nestéká ze svislých ploch
- ◆ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde může přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami

Oblast použití Exteriér i interiéru se středním a vyšším korozním namáháním, např. chemické závody, průmyslové zóny, nátěry dopravní techniky.

Odstíny 0100 – bílá, 0110 – šedá

Parametry nátěrové hmoty

Konzistence	tixotropní
Obsah netěkavých látek	min. 67 % hmotn. (natužená směs)
Obsah netěkavých látek	min. 43 % obj. (natužená směs)
Bod vzplanutí	> 25 °C
Hustota produktu	1460 – 1510 kg/m ³
Hustota natužené směsi	1460 – 1510 kg/m ³

VOC, TOC

VOC: 0,33 kg/kg natužené směsi	TOC: 0,29 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

Krycí schopnost	stupeň 1 - 2
Lesk / úhel 60°	<8
Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0
Tvrdoost kyvadlovým přístrojem	min. 20 % za 48 h

Zasychání

Teplota podkladu	15 °C	23 °C
Zaschlý proti prachu	30 min	15 min
Proschlý	1,5 h	45 min
Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm

Teoretická vydatnost

Mokrý tloušťka filmu WFT	100 µm	200 µm
Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	80 µm
Teoretická vydatnost (m ² /kg)	7,1 – 7,4	3,6 – 3,7

Ředění

TELSOL PUR 3, BALTECH U6003. Ředění provádět až po natužení. Jiná ředidla (zejména ta, která obsahují alkoholy) mohou výrazně zpomalit vytvrzovací mechanismus chemické reakce.

Tužení

Tužidlo TELHARD PUR

Hmotnostní poměr tužení: 20 hmotn. dílů TELPUR P150 : 1 hmotn. dílu TELHARD PUR
 Natuženou směs je nutné zpracovat do 4 hodin při 20 °C.

Stránka číslo: 02

Příprava podkladu Pro korozi prostředí C2, C3 a C4 musí být povrch oceli před aplikací základního nátěru očištěn otryskáním na stupeň Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1 (sváry a hrany musí být upraveny dle ČSN EN ISO 8501-3).

Upozornění: Přilnavost k podkladu nelze považovat za zaručenou z důvodu nejrůznějších druhů kovů, slitin, kovových a konverzních povlaků atd. Přilnavost musí být proto předem testována na originálním kovovém podkladu.

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 m².

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 epoxidová dvousložková základní antikorozi TELPOX P100. Zasychání 24 h (20 °C), optimální tloušťka vrstvy nátěru je 35 – 40 µm
- 1x barva polyuretanová dvousložková základní TELPUR P150. Zasychání 24 h (20 °C), doporučená tloušťka vrstvy 80 µm. Teplota při zasychání nesmí klesnout pod 10 °C
- 2x email polyuretanový dvousložkový TELPUR T300 nebo email epoxidový dvousložkový TELPOX T300. Tloušťky jedné vrstvy suchého nátěru 40 µm (celkem 80 µm)

- 1x barva polyuretanová dvousložková základní TELPUR P150. Zasychání 24 h (20 °C), doporučená tloušťka vrstvy 80 µm. Teplota při zasychání nesmí klesnout pod 10 °C
- 2x email polyuretanový dvousložkový TELPUR T300 nebo email epoxidový dvousložkový TELPOX T300. Tloušťky jedné vrstvy suchého nátěru 40 µm (celkem 80 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 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 **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.

Bezvzduchovým stříkacím zařízením (0-15 % ředění v závislosti na typu a výkonnosti zařízení)
Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25-35 s / Ford Ø 4 mm; 15-25 % ředění)

Stránka číslo: 03

Válečkem (nylon) (doporučená konzistence 50–80 s / Ford Ø 4 mm; 5-10 % ředění)
Aplikace válečkem se doporučuje pouze na menší plochy a opravné nátěry.

Aplikační data

Údaje pro vysokotlaké stříkání Airless/irmix (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)	12-18 Mpa (120-180 atm) podpora vzduchu 1,4-1,8 atm	0-15 %
AirMix	0,013 inch (0,33 mm)	12-18 Mpa (120-180 atm) podpora vzduchu 1,4-1,8 atm	0-15 %
Airless	0,011 inch (0,28 mm)	13-20 Mpa (130-200 atm)	0-15 %
Airless	0,013 inch (0,33 mm)	13-20 Mpa (130-200 atm)	0-15 %

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

Manipulace

Při manipulaci postupujte opatrně. Před použitím se seznámte 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

10 kg (nenatužený výrobek)

Skladovatelnost

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.

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.