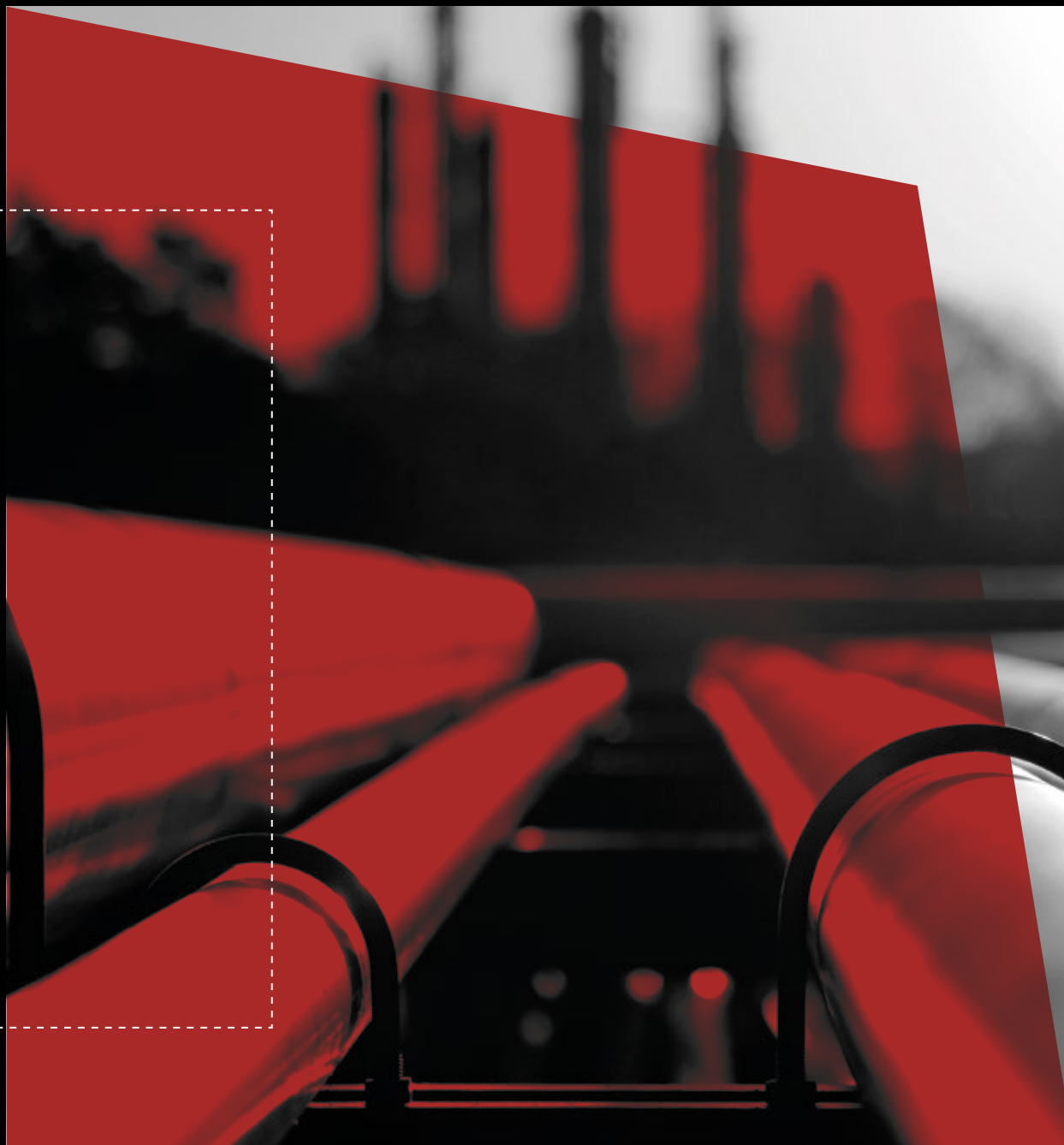


KATALOG FARB
PRZEMYSŁOWYCH



SPIS TREŚCI

Przegląd piktogramów-aplikacje, podkłady-zastosowanie	5
Denas Color	6
Klasyfikacja korozyjnej agresywności środowiska	8
Trwałość systemu malarskiego	9
Stopnie przygotowania powierzchni	9-12
Najpowszechniejsze typy rozpuszczalnikowych farb i lakierów	13
Przegląd produktów alkidowych i alkiduretanowych	14
Przegląd produktów epoksydowych	14
Przegląd produktów poliuretanowych	15-16
Przegląd produktów akrylowych, alkid-silikonowych	16
Farby alkidowe	18-37
Farby epoksydowe	38-50
Farby poliuretanowe	51-68
Farby akrylowe	69-70
Farby alkid-silikonowe	72-75
Pasty do barwienia przemysłowego	76-79
Utwardzacze do farb przemysłowych	80-88
Pozostałe środki	89-91
Zasady stosowania	92
Przydatne definicje	93-94
Wybór systemu powłok	95
Systemy powłokowe do obróbki powierzchniowej podkładów	96-100



Spółka „BARVA LAKY TELURIA, s.r.o.” (tj. sp. z o.o.) to czeski producent farb i lakierów z ponad 120-letnią tradycją. Dzięki długoletniemu doświadczeniu w dziedzinie rozwoju i produkcji przemysłowych systemów malarskich, firma oferuje szeroki wachlarz produktów przeznaczonych do ochrony różnych materiałów przed niekorzystnymi wpływami. Nasze farby chronią nie tylko konstrukcje stalowe, kontenery, mosty, hale i zbiorniki, ale także maszyny rolnicze oraz przemysłowe, podłogi betonowe w garażach, zakładach chemicznych lub energetycznych.

Dużą zaletą firmy jest własne centrum rozwoju z laboratorium, gdzie powstają nowe typy farb i lakierów, w celu poprawy ich właściwości, a także aby sprostać coraz to większym wymaganiom ekologicznym.

Wszystkie farby i lakiery testowane są w lakierniach, które należą do zakładu produkcyjnego. Testy w profesjonalnych warunkach przeprowadza się w siostrzanej spółce DENAS a.s. (tj s.a.), która posiada najnowocześniejsze, odpowiednio wyposażone zaplecze techniczne.

Wszystkie procesy są Certyfikowane i spełniają międzynarodową normę określającą wymagania, które powinien spełniać system zarządzania jakością - zgodnie z ISO 1400:2015, 9001:2015 i 50001:2011

Jakość, korzystna cena, szybkość dostawy, wsparcie serwisu technicznego, ale również zdolność dopasowania farby do wymagań i potrzeb wymagającego klienta są istotnymi czynnikami, dzięki którym możemy zdobyć zaufanie coraz to większej grupy odbiorców w całej Europie.

PRZEGLĄD PIKTOGRAMÓW • APLIKACJE



ODPORNOŚĆ
TERMICZNA

ATEST ANTY-
POŚLIZGOWOŚĆ

ZAWIERA
MIKOWE
TLENKI ŻELAZA

CERTYFIKAT
DOT. ŻYW-
NOŚCI

NATRYSKI-
WANIE POWI-
ETRZNE

NATRYSKIWANIE
BEZPOWIE-
TRZNE

SZPACHEL-
KA ZĘBATA

ŻYWICA DO
ZALEWANIA

PĘDZEL

WAŁEK

PODKŁADY • ZASTOSOWANI

METAL (STAL, OCYNKOWANE, ŻELIWO)



LEKKI METAL



BETON



ODCIENIE KOLORÓW

- 0100 BIAŁY
- 0106 BEŻOWY
- 0110 SZARY
- 0199 CZARNY
- 0660 JASNO BRĄZOWY
- 0840 CZERWONOBRAZOWY
- 9110, 0911 SREBRNY



Jednym z filarów barwienia farb firmy BARVA LAKY TELURA jest system HOSTEMIX, który jest przeznaczony do nadawania odcieni farbom i lakierom przeznaczonym dla przemysłu.

Chodzi o tzw. jednobazowy system, którego wielką zaletą jest uniwersalne zastosowanie baz do wszystkich rodzajów produktów w systemie. Barwienie farb jest możliwe we wszystkich dostępnych wzornicach RAL, PANTON, NCS lub inne, zgodnie z wymaganiami klienta. Normą tego systemu jest możliwość modyfikowania właściwości samej farby tj. lepkość, połysk czy czas schnięcia. Dzięki temu profesjonalnemu systemowi Twoje projekty zawsze osiągną doskonałe wyniki.



DENAS COLOR a.s.

Spółka siostrzana DENAS COLOR a.s. (tj. s.a.) w ścisłej współpracy ze spółką „BARVY ALAKYTELURIA, s.r.o. (tj. sp. z o.o.), skupia się nie tylko na testowaniu naszych produktów, ale także na realizację ochrony powierzchni konstrukcji i elementów stalowych. W jej ofercie znajdziemy najnowocześniejsze technologie obróbki metalowej, metalizacji, natryskiwania i przeciwpożarowych farb ochronnych. W dwu wyspecjalizowanych miejscach pracy w Wielkich Albrechticach koło Bílowca (Velké Albrechtice u Bílovce) i w Liskowcu koło Frydku-Místku (Lískovec u Frýdku-Místku) usytuowano kompleksowe malarnie, które wykonują antykorozyjne powłoki ochronne, natryskiwanie konstrukcji stalowych, urządzeń technologicznych (mostów kolejowych i drogowych, ściany dźwiękoszczelne), ale także małych części i elementów. Miejsca pracy są wyposażone w najnowocześniejszą technologię, która umożliwia wykonywanie obróbki powierzchniowej najwyższej jakości z uwzględnieniem ochrony środowiska naturalnego. Spółka potrafi reagować na zróżnicowane wymagania klientów i jest zdolna wykonać aplikacje także na całym terytorium Republiki Czeskiej. Wyspecjalizowane placówki zostały wyposażone w dźwigi mostowe aż do 50 t, kabiny natryskowe, linie lakiernicze, mobilne jednostki natryskowe i technologie do likwidacji substancji LZO.





WSTĘP

Odstonięta stal w atmosferze, w wodzie lub w glebie jest podatna na korozję, która obniża wartość nie tylko stali i żelaza, ale także aluminium, cynku i miedzi. W warunkach naturalnych do powstania korozji konieczna jest obecność tlenu i wody, w środowisku przemysłowym i miejskim do tego dochodzą dalsze negatywne wpływy, jak np. tlenki siarki i azotu oraz inne chemicznie agresywne substancje. Materiały konstrukcyjne trzeba więc chronić przed tymi negatywnymi wpływami i jedną z możliwości ochrony jest powlekanie materiałów konstrukcyjnych systemem powłokowym.

KLASYFIKACJA KOROZYJNEJ AGRESYWNOCI ŚRODOWISKA

Aby wybrać dobry system powłokowy ważne jest określenie jakości środowiska, w którym będzie malowana konstrukcja. Agresywność korozyjna jest klasyfikowana z normą PN EN ISO 12944-2 w sześciu stopniach dla atmosfery oraz czterech stopniach dla wody oraz gleby.



STOPNIE AGRESYWNOCI KOROZYJNEJ ATMOSFERY

Stopień agresywności korozyjnej	Przykład typowego środowiska zewnętrznego	Przykład typowego środowiska wewnętrznego
C1 bardzo niski		Budynki ogrzewane z czystą atmosferą, np. biura, szkoły, sklepy, hotele
C2 niski	Atmosfera z niskim stopniem zanieczyszczenia, przeważnie środowisko wiejskie	Budynki nie ogrzewane, gdzie może powstawać kondensacja np. magazyny hale sportowe
C3 średnie	Miejskie i przemysłowe atmosfery z niewielkim zanieczyszczeniem SO ₂ ; środowisko nadmorskie z niskim zasoleniem	Pomieszczenia produkcyjne z wysokim stopniem wilgoci i małym zanieczyszczeniem powietrza np. fabryki produkcji żywności, browary, mleczarnie
C4 wysoki	Przemysłowe i nadmorskie środowisko z średnim zasoleniem	Zakłady chemiczne, baseny pływackie, stocznie i doki na wybrzeżu morskim
C5 Bardzo wysoki	Środowisko przemysłowe z wysokim stopniem wilgoci i agresywną atmosferą i obszary nadbrzeżne z wysokim zasoleniem	Budynki lub środowisko z przeważnie trwałą kondensacją i wysokim zanieczyszczeniem środowiska
CX ekstremalny	Obszary nadbrzeżne z wysokim zasoleniem i środowisko przemysłowe z ekstremalną wilgocią, atmosfera tropikalna i subtropikalna	Obszary przemysłowe z ekstremalną wilgocią i wysokim stopniem zanieczyszczenia powietrza

STOPNIE AGRESYWNOCI KOROZYJNEJ WODY I GLEBY

Stopień agresywności korozyjnej	Środowisko	Przykłady typowych budynków i konstrukcji
Im 1	Woda słodka	Budownictwo wodne, elektrownie wodne
Im 2	Woda morska lub lekko zasolona	Tereny portów, wrota śluz, moła, stopnie wodne
Im 3	Grunt	Zbiorniki zakopane w ziemi, rurociągi stalowe, pale stalowe
Im 4	Woda morska lub lekko zasolona	Zanurzone konstrukcje z ochroną katodową.

TRWAŁOŚĆ

Trwałość malowanych powierzchni to okres, po upływie którego konieczne trzeba wykonać pierwszą konserwację z powodu ochrony przeciwkorozyjnej, zwłaszcza po osiągnięciu stopnia korozji R i 3 (tj. powierzchnia z występowaniem rdzy 1 %) zgodnie z PL - EN ISO 4628-3. Trwałość zależy od wielu parametrów, np. rozwiązania projektowego, stanu podkładu przez jego przygotowanie, stanu przygotowania podłoża, poziomu pracy podczas nakładania farb, warunkach przy nakładaniu i ekspozycji po nałożeniu farby. Trwałość to nie „okres gwarancji”, to tylko informacja techniczna, która ma pomóc właścicielowi malowanych urządzeń sporządzić plan konserwacji. Okres gwarancji to termin prawny, który jest przedmiotem warunków umownych i jest ogólnie krótszy niż żywotność.

NA PODSTAWIE NORMY PN - EN ISO 12944-1 ŻYWOTNOŚĆ ZOSTAŁA ROZDZIELONA NA 4 STREFY:

NISKA (L)	< 7 lat
ŚREDNIA (M)	od 7 do 15 lat
WYSOKA (H)	od 15 do 25 lat
BARDZO WYSOKA (VH)	> powyżej 25 lat

WSTĘPNE PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Najważniejszym warunkiem do osiągnięcia jakościowej oraz odporności antykorozyjnej jest przygotowanie podłoża. Oznacza to nie tylko usunięcie korozji, odtłuszczenie oraz oczyszczenie powierzchni z poprzednich farb, ale w przypadku wymogów na wysoką trwałość oraz odporność w środowisku gresywnym obróbkę strumieniowo – ścierną lub chemiczne przygotowanie. Dalszym, ważnym warunkiem jest jak najszybsze nałożenie farby po przygotowaniu podłoża.

ROZRÓŻNIAMY DWA PODSTAWOWE TYPY PRZYGOTOWANIA POWIERZCHNI:

- pierwotna (całkowita) obróbka powierzchni, która polega na usuwaniu zgorzeli, rdzy, substancji przylegających zanieczyszczeń tak, aby oczyszczoną powierzchnię tworzył tylko czysty metal.
- częściowa (cząstkowa) obróbka powierzchni, która polega na usuwaniu rdzy, innych zanieczyszczeń powierzchni tak aby na powierzchni powstała tylko dobrze przyczepna stara farba malarska.



ODTŁUSZCZANIE

- oczyszczenie wodą polega na oczyszczaniu powierzchni bezpośrednim strumieniem wody pod ciśnieniem zawierający odpowiedni detergent. Wymagany detergent zależy od zanieczyszczeń, które mają być usunięte, nieprzylegająca rdza, oleje ciężkie i trudno przylegające warstwy farb,
- oczyszczenie parą służy do usuwania brudu, smarów, suchych, spieczonych i spalonych substancji.
- emulsyjne oczyszczenie jest wykonywane za pomocą zanurzenia, pocierania lub natryskiem, kiedy na powierzchnię zanieczyszczonej powierzchni działa jednocześnie lub naprzemiennie rozpuszczalnik organiczny, emulgator, środki zwilżające lub alkohole oraz woda z dodatkami alkalicznymi, z inhibitorami korozji itp.,
- alkaliczne czyszczenie jest wykonywane za pomocą zanurzenia w podwyższonej temperaturze lub natryskiwaniem, kiedy rozpuszczalnik alkaliczny zwilża powierzchnię metalu, emulguje lub zmydla tłuste substancje oraz rozpyla substancje nieorganiczne. Najczęściej roztwory alkaliczne zawierają wodorotlenki, węglany, fosforany, krzemiany i środki powierzchniowo czynne,
- oczyszczenie rozpuszczalnikami organicznymi jest wykorzystywane zwłaszcza tam, gdzie nie można zastosować alkalicznych środków odtłuszczających. Najczęściej do odtłuszczenia jest stosowana benzyna, która rozpuszcza większość typów tłuszczu.

Po zakończeniu procesu oczyszczania (odtłuszczenia) jest niezbędne płukanie czystą wodą (wyjątek tworzy oczyszczenie organicznymi rozpuszczalnikami i oczyszczenie parą wodną).

Stopnie przygotowania podłoża bez powłoki i podłoża po całkowitym usunięciu poprzednich powłok definiuje norma PN - EN ISO 8501-1.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI OBR.STRUMIENIOWĄ

Przygotowanie powierzchni obr. strumieniową jest oznaczane „Sa”. Przed obróbką strumieniowo-ścierną należy usunąć grube warstwy rdzy oraz widoczne zanieczyszczenia jak smary, tłuszcze. Po obróbce powierzchnię należy odpylić.

Sa 1 lekka obr. strumieniowa	Podczas przeglądu bez powiększania powierzchnia musi być bez widocznych olejów, tłuszczy, mała przylegających zgorzelin, rdzy, lakierów i substancji obcych ¹ .
Sa 2 dokładna obr. strumieniowa	Podczas przeglądu bez powiększania powierzchnia musi być bez widocznych olejów, tłuszczy, mała przylegających zgorzelin, rdzy, lakierów i substancji obcych. Wszystkie pozostałe ślady nieczystości muszą być mocno przylegające ² .
Sa 2 1/2 bardzo dokładna obr. strumieniowa	Podczas przeglądu bez powiększania powierzchnia musi być bez widocznych olejów, tłuszczy, mała przylegających zgorzelin, rdzy, lakierów i substancji obcych. Wszystkie pozostałe ślady nieczystości muszą wykazywać tylko lekkie zabarwienie w formie plam lub pasów.
Sa 3 obr. strumieniowa aż do widocznie czystej powierzchni	Podczas przeglądu bez powiększania powierzchnia musi być bez widocznych olejów, tłuszczy, mała przylegających zgorzelin, rdzy, lakierów i substancji obcych. Powierzchnia musi mieć jednolity kształt metalowy.

1 Wyrażenie substancja obca może zawierać sole nierozpuszczalne w wodzie i resztki po spawaniu. Obróbka strumieniowa na sucho, ręczne lub mechanizowane czyszczenie ani czyszczenie płomieniowe nie mogą zanieczyszczających substancji z powierzchni całkowicie usunąć. W takim przypadku konieczne trzeba zastosować czyszczenie strumieniem na mokro lub obróbka strumieniowa wodą.

2 Zgorzeline, rdza lub lakiery są uważane za mała przyczepne, jeżeli można je usunąć poprzez podniesienie je szpachelką.

OCZYSZCZANIE PŁOMIENIOWE

Przygotowanie powierzchni oczyszczaniem płomieniowym jest oznaczane „Fl”. Przed oczyszczaniem płomieniowym należy usunąć grube warstwy oraz widoczne zanieczyszczenia jak smary, tłuszcze oraz inne. Po oczyszczeniu płomieniowym powierzchnię należy odpylić.

Fl – oczyszczenie płomieniowe	Podczas przeglądu bez powiększania powierzchnia musi być bez widocznych olejów, tłuszczy, mała przylegających zgorzelin, rdzy, lakierów i substancji obcych ¹ . Wszystkie pozostałe zanieczyszczenia muszą wyglądać jak lekkie zabarwienie na powierzchni (odcienie różnych kolorów).
--------------------------------------	--

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI RĘCZNIE ORAZ MECHANICZNE

Przygotowanie powierzchni ręcznym lub mechanizowanym oczyszczeniem jak skrobanie, szcztokowanie szczotką drucianą, szcztokowanie maszynowe i szlifowanie jest oznaczane „St”. Przed ręcznym i mechanizowanym oczyszczeniem za pomocą wstrząsania muszą być usunięte stare warstwy rdzy i widoczne warstwy oleju, smary i nieczystości. Po ręcznym mechanizowanym czyszczeniu powierzchnia musi być całkowicie oczyszczona od przylegającego kurzu i kruszywa.

St 2 dokładne ręczne i mechanizowane czyszczenie	Podczas przeglądu bez powiększania powierzchnia musi być bez widocznych olejów, tłuszczy, mała przylegających zgorzelin, rdzy, lakierów, powierzchnia ma metaliczny połysk.
St 3 bardzo dokładne ręczne ciśnienie i mechanizowane czyszczenie	Jak przy St 2, z tą różnicą, że powierzchnię należy oczyścić tak aby nabrała zdecydowanie metalicznego połysku.



STOPNIE PRZYGOTOWANIA POWIERZCHNI PO WYSOKOCIŚNIENIOWYM OCZYSZCZANIU WODĄ - OKREŚLA NORMA PN - EN ISO 8501-4.

Ww. norma specyfikuje szereg stopni przygotowania powierzchni po częściowym lub zupełnym usunięciu substancji zanieczyszczających rozpuszczalnych w wodzie, rdzy, poprzednich farbach i substancji obcych. Norma określa różne stopnie przygotowania powierzchni i w dodatku specyfikuje stan powierzchni i stopień błyskawicznej korozji po oczyszczeniu.

OPIS WYGLĄDU POWIERZCHNI PO OCZYSZCZENIU

Wa 1 lekka obróbka strumieniowa promieniem z wysokim ciśnieniem	Podczas przeglądu bez powiększania powierzchnia musi być bez widocznych olejów, tłuszczu, mały przylegających zgorzelin, rdzy, lakierów i substancji obcych. Wszystkie resztki zanieczyszczenia muszą być rozproszone przypadkowo i mocno przylegające.
Wa 2 dokładna obróbka strumieniowa promieniem z wysokim ciśnieniem	Podczas przeglądu bez powiększania powierzchnia musi być bez widocznych olejów, tłuszczu, mały przylegających zgorzelin, rdzy, lakierów i substancji obcych. Wszystkie resztki zanieczyszczenia muszą być rozproszone przypadkowo i mogą zawierać mocno przylegające powłoki i mocno przylegające substancje obce i odcienie po wcześniej występujących rdzach.
Wa 2 1/2 bardzo dokładna obróbka strumieniowa promieniem z wysokim ciśnieniem	Podczas przeglądu bez powiększania powierzchnia musi być bez widocznych śladów korozji, oleju, tłuszczu, nieczystości, poprzednich lakierów i oprócz lekkich śladów, bez wszystkich substancji obcych. Jeżeli pierwotny lakier został nienaruszony, powierzchnia może wykazywać kolorowe zmiany. Szare lub brązowo-czarne zabarwienie obserwowane w miejscach wżerów korozyjnych lub skorodowanej stali nie może być dalszym natryskiwanym wodą usunięte.

Ocenę stopnia przygotowania po myciu wodą pod wysokim ciśnieniem należy przeprowadzić gdy powierzchnia jest sucha i przed wystąpieniem korozji nalotowej. W przypadku korozji nalotowej (stopnie korozji określone w ČSN EN ISO 8501-4, art. 6, tabela 3) jest wymagane aby w całości powtórzyć proces przygotowania powierzchni.

STOPNIE PRZYGOTOWANIA STALOWEJ POWIERZCHNI WCZEŚNIEJ MAŁOWANEJ PO CZĘŚCIOWYM USUNIĘCIU STARYCH LUŻNYCH POWŁOK - OKREŚLA NORMA PN - EN ISO 8501-2.

Każdy stopień przygotowania jest oznaczony literami „Sa”, „St” lub „Ma” dla weryfikacji wykorzystanej metody oczyszczania. Litera „P” przed „Sa”, „St” lub „Ma” oznacza tylko miejscowe oczyszczanie.

P Sa 2 dokładne lokalne napromienianie	Mocno przylegające lakiery muszą być nienaruszone. Pozostała powierzchnia powinna podczas oględzin być bez śladów smarów, tłuszczu, rdzy, substancji obcych. Wszystkie pozostałe zanieczyszczenia muszą być mocno przylegające.
P Sa 2 1/2 bardzo dokładne miejscowe oczyszczanie	Mocno przylegające lakiery muszą być nienaruszone. Pozostała powierzchnia musi być bez olejów, tłuszczu, nieczystości i nieprzylegających lakierów, prawie bez zgorzelin, rdzy i substancji obcych. Wszystkie pozostające ślady nieczystości muszą być tylko jako lekkie odcienie w postaci plam lub pasów.
P Sa 3 miejscowe oczyszczanie do wizualnej czystej stalowej powierzchni	Mocno przylegające lakiery podczas przeglądu bez powiększania muszą być nie naruszone. Powierzchnia pozostałych części musi być bez olejów, tłuszczu, nieczystości, złuszczających się lakierów, zgorzelin, rdzy i substancji obcych. Powierzchnia musi wykazywać jednolity wygląd stalowy.
P St 2 dokładne lokalne i ręczne czyszczenie zmechanizowane	Mocno przylegające lakiery muszą być nie naruszone podczas przeglądu bez powiększenia. Pozostałe powierzchnie muszą być bez olejów, tłuszczu i nieczystości włącznie nie przylegających warstw, zgorzelin, rdzy i substancji obcych.
P St 3 bardzo dokładne ręczne i mechaniczne oczyszczenie	Odpowiada stopniowi P St 2, ale czyszczenie powierzchni musi być czyszczone o wiele dokładniej i powierzchnia musi wykazywać stalowy odcień dany podkładem.
P Ma miejscowe szlifowanie mechaniczne	Mocno przylegające lakiery muszą być nie naruszone. Pozostałe powierzchnie muszą być bez olejów, tłuszczu i nieczystości włącznie nie przylegających warstw, zgorzelin, rdzy i substancji obcych. Wszystkie pozostałe ślady nieczystości muszą być tylko jako lekkie odcienie w postaci plam lub pasów.

STOPNIE PRZYGOTOWANIA SPAWÓW, KRAWĘDZI ORAZ POZOSTAŁYCH POWIERZCHNI Z WADAMI POWIERZCHNIOWYMI - OKREŚLA NORMA PN - EN ISO 8501-3.

Wyspecyfikowano trzy stopnie przygotowania powierzchni stalowych z widocznymi wadami przed aplikacją farb.

P1 lekkie przygotowanie	Żadne lub tylko minimalne wymagane przygotowanie przed nałożeniem farby – powierzchnia musi być czysta bez kulek po rozprysku spawania, bez żużlu, wolnych zgorzelin, bez materiału, który się podnosi i bez obcego walcowanego materiału.
P2 dokładne przygotowanie	Większość wad jest usunięta – powierzchnia musi być bez wszystkich wolnych i lekko przylegających kulek po rozprysku spawania, bez żużlu, wolnych zgorzelin, bez widocznych przeciągnięć, tusek, bez ostrych lub głębokich wcięć, bez ostrych krawędzi.
P3 bardzo dokładne przygotowanie	Powierzchnia jest bez widocznych wad – powierzchnia musi być czysta od wolnych oraz łatwo przylegających kulek po rozprysku ze spawania, bez żużlu, bez ostrych lub głębokich rys, bez widocznych przeciągnięć, tusek. Powierzchnia musi być gładka, krawędzie zaokrąglone, bez zagłębień oraz dotków.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI STALI OCYNKOWANEJ OGNIOWO

Z powierzchni, przy których nie doszło do atmosferycznego starzenia się, muszą być przed wykonaniem powłoki usunięte tłuszcze, smary, resztki topników i dalszych nieczystości (np. popiół cynkowy). Czyszczenie można wykonać mieszanką czystej i amoniakowej wody w stosunku 20:1 z jednoczesnym dodaniem detergentu. Ww. roztwór jest stosowany na powierzchnię i po 10 minutach działania rozcierany jest sztucznym runem aż do wytworzenia szarej stalowej pianki. Następuje dokładne płukanie czystą ciepłą wodą. Alternatywnie można do czyszczenia zastosować mieszankę czystej wody z zawartością detergentu z następnym optukaniem czystą wodą. Cynkowe powłoki mogą być lekko opryskane niemetalowymi środkami natryskowymi (sweeping) do zapewnienia lepszej adhezji systemu powłokowego (PN - EN ISO 12944-4, artykuł 12.1). Powierzchnie, które zostały narażone na wpływy atmosferyczne, muszą być przed wykonaniem powłoki pozbawione produktów oksydacyjnych (biała rdza), niektórych soli i dalszych nieczystości.

Oczyszczenie należy wykonać czystą wodą z dodatkiem detergentu lub za pomocą ścierniwa nałożonego za pomocą nylonowej szczotki a następnie splukać ciepłą wodą. Alternatywnie można do czyszczenia zastosować ciepłą wodę, wodę pod ciśnieniem, parę, ręczne lub mechaniczne czyszczenie. Ocynkowane powierzchnie mogą być delikatnie piaskowane niemetalowymi środkami do piaskowania dla zapewnienia lepszej adhezji (PN - EN ISO 12944-4, artykuł 12.2). Podane procesy można zastosować także do przygotowania powierzchni aluminiowych.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI PODŁÓG BETONOWYCH/ZASTOSOWANIE PODŁÓG SYNTETYCZNYCH

Podłogi syntetyczne spełniają wysokie wymagania dotyczące ostatecznego zużycia powierzchni podłóg przemysłowych i mieszkalnych. W tym celu zostały wybrane wieloskładnikowe systemy na bazie żywic syntetycznych, które oprócz doskonałych właściwości fizycznych i mechanicznych działają także bardzo estetycznie. Takie powierzchnie są elastyczne, odporne na chemikalia, rozpuszczalniki, substancje naftowe i agresywne środki czyszczące. Są łatwe do czyszczenia i mogą być stosowane w szerokiej gamie odcieni RAL.

Posadzki syntetyczne są nakładane w kilku warstwach, przy czym pierwszym krokiem jest wykonanie penetracji powierzchni. Po utwardzeniu nakłada się dodatkowe warstwy w zależności od rodzaju obciążenia i wymogu antypoślizgowego. Piasek krzemionkowy lub wypełniacze o wysokiej wytrzymałości i odporności na ścieranie są stosowane jako dodatkowe wypełniacze, aby uzyskać doskonałe właściwości mechaniczne.

Przed aplikacją powierzchnia podłogi musi być dojrzała (MIN 28 DNI), sucha, czysta, pozbawiona nieczystości mechanicznych, kurzu resztek starych farb, klejów, olejów, itp. Czyszczenie jest wykonywane z reguły mechanicznie przez frazowanie, szlifowaniem. Dziury są wylewane wyrównującą masą szpachlową. Drobne pęknięcia są rozszerzane stożkowym nacięciem i wypełnienie przez zalanie lepką żywicą aby doszło do monolitycznego podłoża.

NAJPOWSZECHNIEJSZE TYPY ROZPUSZCZALNIKOWYCH FARB I LAKIERÓW

FARBY I LAKIERY z punktu widzenia aplikacji dzielą się na rozpuszczalne w wodzie, rozpuszczalnikowe lub nierozpuszczalnikowe. Dalej farby i lakiery dzielą się według typu spoiwa i według sposobu zasychania.

ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARB Y I LAKIER Y

ZASYCHAJĄ NA POWIETRZU TZW. OKSYPOLYMERACJĄ, GDZIE DOCHODZI DO REAKCJI MIĘDZY SPOIWEM I TLENEM ATMOSFERYCZNYM

- DOBRA ODPORNOŚĆ NA PROMIENIOWANIE UV • WYSOKI POŁYSK • DOBRA JAKOŚĆ - NISKA CENA

EPOKSYDOWE FARB Y I LAKIER Y

DWUSKŁADNIKOWE CHEMICZNIE UTWARDZANE FARB Y I LAKIER Y, GDZIE DOCHODZI DO REAKCJI MIĘDZY SPOIWEM I UTWARDZACZEM

- CHEMICZNA ODPORNOŚĆ • ODPORNOŚĆ NA WODĘ I WILGOĆ • ODPORNOŚĆ NA WYSOKIE TEMPERATURY • DUŻA TWARDOŚĆ • MOŻLIWOŚĆ ZASTOSOWANIA W PRZEMYSŁE SPOŻYWCZYM • Z ZASTOSOWANIEM SPECJALNEGO UTWARDZACZA, MOŻLIWOŚĆ ZASTOSOWANIA TAKŻE PRZY NISKICH TEMPERATURACH

POLIURETANOWE FARB Y I LAKIER Y

DWUSKŁADNIKOWE CHEMICZNIE UTWARDZANE FARB Y I LAKIER Y, DOCHODZI DO REAKCJI MIĘDZY SPOIWEM I UTWARDZACZEM

- WYSOKA ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE • ODPORNOŚĆ CHEMICZNA • ODPORNOŚĆ NA DZIAŁANIE PROMIENIOWANIA UV • NIEŻÓŁKNAĆCE LAKIER Y • WYSOKI POŁYSK

AKRYLATOWE FARB Y I LAKIER Y

ZASYCHAJĄ WYŁACZNIE PO ODPAROWANIU ROZPUSZCZALNIKA

- MOŻLIWOŚĆ APLIKACJI TAKŻE PRZY NISKICH TEMPERATURACH

ALKID-SILIKONOWE FARB Y I LAKIER Y

SPECJALNE FARB Y PIECOWE, KIEDY DO UTWARDZANIA WARSTWY DOCHODZI ZA POŚREDNICTWEM WYSOKIEJ TEMPERATURY

- WYSOKA ODPORNOŚĆ TERMICZNA

PRZEGLĄD PRODUKTÓW

ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD P 100 - farba podkładowa przemysłowa antykorozyjna

- farba uniwersalna z doskonałą przyczepnością na powierzchni stalowe
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELKYD P 100 S - farba podkładowa przemysłowa antykorozyjna do natrysku wysokociśnieniowego dla wymalowań wielkopowierzchniowych

- farba posiada doskonałą przyczepność na podłożach metalowych
- bardzo dobre właściwości antykorozyjne
- bardzo dobre właściwości elastyczne

TELKYD P 110 - farba podkładowa przemysłowa antykorozyjna do wysokociśnieniowego natryskiwania

- farba uniwersalna z doskonałą przyczepnością na powierzchni stalowe
- nie ścieka na powierzchniach pionowych

TELKYD P 160 - farba podkładowa przemysłowa antykorozyjna

- doskonała przyczepność na powierzchni stalowe
- odpowiedni pod farby 2K PUR i 2K POX
- nie wpytywa na potysk lakierów nawierzchniowych

TELKYD S 200 - gruntoemalia przemysłowa antykorozyjna półpotyskowa

- farba przeznaczona do powłok przemysłowych w agresywnym środowisku korozyjnym C1 - C3
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELKYD S 200 BS - gruntoemalia przemysłowa antykorozyjna kowalska

- farba przeznaczona do powłok dekoracyjnych produktów kowalskich
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELKYD S 200 E - gruntoemalia przemysłowa antykorozyjna półmatowa

- farba przeznaczona do powłok przemysłowych w agresywnym środowisku korozyjnym C1 - C3
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELKYD S 200 TM - gruntoemalia przemysłowa antykorozyjna

- farba przeznaczona do powłok przemysłowych w agresywnym środowisku korozyjnym C1 - C3
- bardzo szybkie schnięcie
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELKYD S 201 - gruntoemalia przemysłowa antykorozyjna szybkoschnąca

- farba przeznaczona do powłok antykorozyjnych na konstrukcje stalowe
- bardzo szybkie schnięcie
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELKYD S 220 POLYVINYL - gruntoemalia poliwinylowa antykorozyjna

- farba do wymalowań podstawowych i antykorozyjnych
- farba odpowiednia do powierzchni stalowych i metali lekkich
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELKYD S 230 - gruntoemalia alkidowa przemysłowa antykorozyjna półmat

- doskonała przyczepność do powierzchni stalowych, szybkie schnięcie
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELKYD T 300 - emalia nawierzchniowa przemysłowa

- odporna na warunki atmosferyczne emalia POŁYSK, PÓŁMAT i MAT
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELKYD T 300 E - emalia nawierzchniowa przemysłowa, syntetyczna potysk

- emalia odporna na warunki atmosferyczne
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELKYD T 330 - emalia alkidowa przemysłowa potyskowa dla wymalowań wielkopowierzchniowych

- doskonała przyczepność do podkładów
- nie ścieka z pionowych powierzchni, szybkoschnąca, bardzo dobra rozlewność

TELKYD T 370 - emalia specjalna przemysłowa syntetyczna odporna na wysoką temperaturę

- emalia idealna do trwałych obciążeń termicznych do 250 °C
- można zastosować do krótkotrwałych obciążeń termicznych do 350 °C

TELKYD F 200 - farba nawierzchniowa przemysłowa na podłoża mineralne i żywiczne

- farba uniwersalna z doskonałą przyczepnością na powierzchni mineralne
- doskonała odporność mechaniczna
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

EPOKSYDOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPOX P 100 - barva základní průmyslová antikorozní

- farba z doskonałą przyczepnością na powierzchni stalowe i ocynkowane
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELPOX P 100 S - farba podkładowa przemysłowa epoksydowa dwuskładnikowa antykorozyjna

- farba jest przeznaczona do podstawowych antykorozyjnych powłok metali
- doskonale właściwości gradacyjne

TELPOX P100 PVB - farba podkładowa reaktywna (wash primer) przemysłowa antykorozyjna EP 2K

- doskonała przyczepność na świeży ocynk
- bardzo szybkie schnięcie

TELPOX P 110 - farba podkładowa przemysłowa EP 2K antykorozyjna z zawartością cynku

- podkładowa farba z zawartością 85% masy. pyłu cynkowego
- farba przeznaczona do powłok przemysłowych w agresywnym środowisku korozyjnym C3 do C5
- katodowa ochrona stali

TELPOX P 170 - farba podkładowa przemysłowa epoksydowa dwuskładnikowa grubo powłokowa

- doskonała odporność antykorozyjna
- niska zawartość rozpuszczalników, wysoka sucha masa ogółem
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELPOX PM 150 - farba podkładowa przemysłowa epoksydowa dwuskładnikowa o wysokiej zawartości substancji stałych

- doskonała przyczepność na powierzchni stalowe i cynkowe
- niska zawartość rozpuszczalników, wysoka sucha masa ogółem
- tolerancyjność do większości starych systemów powłokowych

TELPOX S 200 – gruntoemalia antykorozyjna półmatowa

- doskonała przyczepność do stalowych i mineralnych powierzchni
- wysoka chemiczna i mechaniczna odporność powłoki
- możliwość barwienia w systemie Hostemix
- certyfikat dot. powłok, które mają kontakt z żywnością

TELPOX T 300 – emalia nawierzchniowa EP 2K błyszcząca

- emalia przeznaczona do powłok z wysoką odpornością i żywotnością w trudnych warunkach eksploatacji przemysłowych
- wysoka chemiczna i mechaniczna odporność
- możliwość barwienia w systemie Hostemix
- certyfikat dot. powłok, które przychodzą do kontaktu z żywnością TELPOX F 200 – farba EP 2K na powierzchni obciążone
- farba przeznaczona do mocno obciążonych podłóg betonowych
- możliwość zastosowania do podłóg wylewanych
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELPOX F 200 – masa przezroczysta dwuskładnikowa do powierzchni betonowych

- doskonała przyczepność na powierzchni betonowe i inne powierzchnie mineralne
- nie zmienia objętości podczas utwardzania
- może być nanoszona w dowolnej warstwie
- produkt spełnia warunki antypoślizgowe na sucho

TELPOX F 200 ST – masa przezroczysta dwuskładnikowa do powierzchni betonowych

- doskonała przyczepność na powierzchni betonowe i inne powierzchnie mineralne
- nie zmienia objętości podczas utwardzania
- może być nanoszona w dowolnej warstwie
- produkt spełnia warunki antypoślizgowe na sucho

TELPOX C 300 UV– dwuskładnikowa, epoksydowa bezbarwna żywica do zalewania

- niska lepkość i doskonała rozlewalność,
- bez zapachu, samopoziomująca,
- doskonałe właściwości mechaniczne, wysoka wytrzymałość
- odporna na promieniowanie UV, idealnie przezroczysta

POLIUREATNOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR P 150 - farba podkładowa przemysłowa PU 2K antykorozyjna

- podstawowa farba z doskonałą przyczepnością na stal i metale lekkie
- bardzo szybkie schnięcie, bardzo dobra ścieralność powłoki

TELPUR P 180 - farba podkładowa przemysłowa PU 2K antykorozyjna

- doskonała przyczepność do powierzchni stalowych
- bardzo szybkie schnięcie, bardzo dobra ścieralność

TELPUR S 200 – gruntoemalia przemysłowa PU 2K antykorozyjna mat

- jednowarstwowa farba z dobrą chemiczną i mechaniczną odpornością
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELPUR S 210 – gruntoemalia przemysłowa PU 2K antykorozyjna

- jednowarstwowa farba z doskonałą przyczepnością do większości powierzchni metalowych
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELPUR S 210 BS - farba jednowarstwowa przemysłowa PU 2K antykorozyjna

- atrakcyjna powierzchnia- matowa z metalowymi odbłyсками
- doskonała przyczepność na powierzchni stalowe
- bardzo szybkie schnięcie
- farba 2 w 1 dla ekonomicznie niewymagającej pracy
- nie ścieka po powierzchniach pionowych

TELPUR S 210 E – gruntoemalia przemysłowa PU 2K antykorozyjna

- jednowarstwowa farba z doskonałą przyczepnością na pow. stalowe
- bardzo szybkie schnięcie
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELPUR S250 – gruntoemalia przemysłowa antykorozyjna półpotysk PU 2K

- bardzo szybkie schnięcie
- możliwość barwienia w systemie Hostemix
- doskonała przyczepność do powierzchni stalowych

TELPUR T 300 - farba nawierzchniowa przemysłowa PU 2K

- odporna na warunki atmosferyczne emalia w wersji POŁYSK i MAT
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELPUR T 330 HS – farba nawierzchniowa o wysokiej zawartości substancji stałych antykorozyjna przemysłowa PU 2K

- bardzo szybkie schnięcie
- stabilność koloru odporność na UV
- nie ścieka po powierzchniach pionowych
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELPUR T 320 – farba nawierzchniowa przemysłowa PU 2K półpotyskowa

- bardzo odporna na warunki atmosferyczne
- dobra odporność chemiczna
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELPUR T 340 – farba nawierzchniowa przemysłowa PU 2K potyskowa

- bardzo odporna na warunki atmosferyczne emalia z bardzo szybkim schnięciem
- dobra chemiczna i mechaniczna odporność powłoki
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELPUR T 340 HS – farba nawierzchniowa przemysłowa PU 2K potysk

- wysoka zawartość części stałych
- produkt 2v1
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

TELPUR T 360 – farba nawierzchniowa przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa potyskowa EFECT MIRROR

- doskonała odporność na warunki atmosferyczne i chemiczne
- stabilność koloru
- możliwość barwienia w systemie HOSTEMIX
- EFECT MIRROR

TELPUR C 100 – przezroczysty lakier poliuretanowy dwuskładnikowy

- doskonała przyczepność do różnych podkładów
- wysoka twardość powłoki
- wysoka chemiczna i mechaniczna odporność powłoki

TELPUR C 100 AG – przezroczysty lakier poliuretanowy antygraffiti

- łatwe usuwanie graffiti
- doskonała odporność na warunki atmosferyczne

AKRYLOWE FARBY I LAKIERY

TELCRYL P 100 - farba podkładowa przemysłowa akrylowa antykorozyjna

- podkładowa farba z doskonałą przyczepnością na większość
- bardzo szybkie schnięcie
- możliwość barwienia w systemie Hostemix

ALKID-SILIKONOWE FARBY I LAKIERY

TELSIL S 500 - farba termoodporna antykorozyjna wypalana na metal

- farba idealna do trwałego obciążenia termicznego do 500 °C
- jednowarstwowa farba z antykorozyjnymi właściwościami

PASTY DO PRZEMYSŁOWYCH FARB

TELCOLOR P 2013 – uniwersalna pasta do barwienia przemysłowego farb

UTWARDZACZE DO PRZEMYSŁOWYCH FARB

UTWARDZACZE DO PRZEMYSŁOWYCH FARB

TELHARD POX - utwardzacz do EP farb TELPOX

TELHARD POX F - utwardzacz do EP farb TELPOX

TELHARD POX RAPID - utwardzacz do EP farb TELPOX do niskich temperatur

TELHARD POX RAPID 2 - utwardzacz do EP farb TELPOX

TELHARD PUR - utwardzacz do PU farb TELPUR

TELHARD PUR HS - utwardzacz do PU farb TELPUR

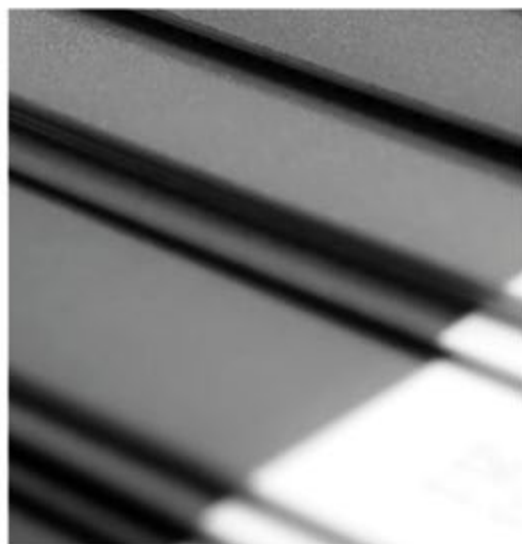
TELHARD PUR P – utwardzacz do PU farb TELPUR

POZOSTAŁE ŚRODKI

ROZCIŃCZALNIKI DO PRZEMYSŁOWYCH FARB I LAKIERÓW

ŚRODKI POMOCNICZE









**FARBY ALKIDOWE
I ALKIDURETANOWE**



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD P 100

FARBA PODKŁADOWA PRZEMYSŁOWA ANTYKOROZYJNA

- doskonała przyczepność na powierzchni stalowe
- doskonałe antykorozyjne właściwości
- uniwersalna stosowalność
- bardzo szybkie schnięcie

ZASTOSOWANIE PRODUKTU:

Uniwersalna farba podkładowa o doskonałych właściwościach antykorozyjnych do malowania przedmiotów metalowych w pomieszczeniach i na zewnątrz. W kombinacji z odpowiednią warstwą wykończeniową jest przeznaczona do środowiska z średnim napięciem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C1 - C3. Stosowana na konstrukcje stalowe, wrota, płoty, balustrady, półki.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:

TELSOL SP1
TELSOL BR6
S 6001 BALT (natrysk)
S 6006 BALT (pędzel, watek)

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)	
stal	0100, 0110, 0840		mat	0,25 - 0,29	10 min.	53 %	8,5 - 9,5	75	40



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD P 100 S

FARBA PODKŁADOWA PRZEMYSŁOWA ANTYKOROZYJNA DO NATRYSKU WYSOKOCIŚNIENIOWEGO

- doskonała przyczepność na powierzchni metalowe
- bardzo dobre właściwości antykorozyjne
- uniwersalne zastosowanie
- bardzo szybkie schnięcie
- nakładanie AIRMIX, AIRLESS

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do antykorozyjnych powłok na powierzchni metalowe na zewnątrz i do wewnątrz. W kombinacji z odpowiednią warstwą wykończeniową jest przeznaczona do środowiska z średnim napięciem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C2 - C3. Stosowana na konstrukcje metalowe, wrota, balustrady, ościeżnice, kontenery.

ZALECANY ROZCIŃCZALNIK:

TELSOL SP1
TELSOL BR5
TELSOL BR6

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietłochsnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
stal	0100, 0110, 0840	mat	0,37	10 min.	47 %	12 9 4,5	65 85 170	30 40 80



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD P 110

FARBA PODKŁADOWA PRZEMYSŁOWA ANTYKOROZYJNA DO NATRYSKU WYSOKOCIŚNIENIOWEGO

- doskonałe antykorozyjne właściwości
- nie ścieka po powierzchniach pionowych (można nałożyć aż 150 µm suchego filmu na jedno zastosowanie)
- bardzo szybkie schnięcie
- doskonała przyczepność na powierzchnie stalowe

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Uniwersalna farba podkładowa z bardzo dobrymi właściwościami antykorozyjnymi. W kombinacji z odpowiednią warstwą wykończeniową jest przeznaczona do środowiska z średnim napięciem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C1 - C3. Stosowana do wysokociśnieniowego natryskiwania - konstrukcje stalowe, kontenery transportowe i magazynowe, wrota, płoty, dachy, słupy, wrota stalowe.

ZALECANY ROZCIĘCZALNIK:


TELSOL SP1, TELSOL BR5, TELSOL BR6
S 6001 BALT (natrysk)
S 6005 BALT
S 6006 BALT (pędzel, watek)

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN, 0100, 0110, 0840, 0199 	mat	0,25 - 0,29	10 min.	53 %	5,5 - 6,5 4 - 5	115 150	60 80



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD P 160

FARBA PODKŁADOWA PRZEMYSŁOWA ANTYKOROZYJNA

- doskonała przyczepność na powierzchni stalowe
- odpowiednia pod farby 2K PUR i 2K POX
- nie wpływa na potysk lakierów nawierzchniowych

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba TELKYD P 160 przeznaczona jest do grubopowłokowych wymalowań gruntujących na powierzchniach metalowych i stalowych, głównie pod dwuskładnikowe emalie poliuretanowe i epoksydowe. Do użytku na zewnątrz i wewnątrz w środowisku o średnim i wysokim naprężeniu korozyjnym, np. zakłady chemiczne, strefy przemysłowe, malowanie urządzeń drogowych.

ZALECANY ROZCIĘCZALNIK:


TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlonych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL 1014 RAL 7035 	mat	0,33	15 min.	45 %	6,2	110	50



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD S 200

GRUNTOEMALIA PRZEMYSŁOWA ANTYKOROZYJNA

- doskonała przyczepność na powierzchnie stalowe
- bardzo szybkie schnięcie
- farby i lakiery 2w1 dla ekonomicznie niewymagającej pracy
- możliwość tonowania w systemie HOSTEMIX

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do jednowarstwowych antykorozyjnych powłok na powierzchni stalowe na zewnątrz i do wnętrza z średnim napięciem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C1 - C3. Stosowana na konstrukcje stalowe, kontenery transportowe i magazynowe, maszyny rolnicze, wrota, bramy, ostony budynków, dachy.

ZALECANY ROZCIENICZALNIK:


TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL,NCS,CSN 	półpolysk	0,30 - 0,35	1 g	50 %	5 - 6 3 - 4	160 240	80 120

ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD S 200 BS

GRUNTOEMALIA PRZEMYSŁOWA ANTYKOROZYJNA Z EFEKTEM METALICZNYM (PIASKOWANA STAL)

- doskonała przyczepność na powierzchni stalowe
- zawiera mikowe tlenki żelaza
- atrakcyjna powierzchnia matowa ze stalowymi refleksami
- nie ścieka na powierzchniach pionowych

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do jednowarstwowych antykorozyjnych wymalowań elementów stalowych, zwłaszcza dla dekoracyjnego wymalowania elementów kutech na zewnątrz i do wewnątrz – produkty kowalskie, kraty, wrota, płoty, balustrady, lampy uliczne.

ZALECANY ROZCIĘCZALNIK:


TELSOL BR5
S 6005 BALT

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
stal, ocynk	BALT 	mat	0,22	1,5 g	50 %	5 - 6 2,5 - 3	100 200	50 100



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD S 200 E

GRUNTOEMALIA PRZEMYSŁOWA ANTYKOROZYJNA PÓŁMATOWA

- doskonała przyczepność do powierzchni stalowych
- farby i lakiery 2w1 dla ekonomicznie niewymagającej pracy
- możliwość barwienia w systemie HOSTEMIX

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Zewnętrzne i wewnętrzne obszary z umiarkowanym obciążeniem korozyjnym (pralnie, piwnice, pomieszczenia przemysłowe, warsztaty), kontenery transportowe, konstrukcje metalowe i stalowe, ogrodzenia, garaże metalowe, bramy, małe przedmioty metalowe.

ZALECANY ROZCIĘNCZALNIK:


TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL,NCS,CSN 	półmat	0,30 - 0,35	1 g	50 %	3,5 - 4,5 2,5 - 3	160 240	80 120



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD S 200 TM

GRUNTOEMALIA PRZEMYSŁOWA ANTYKOROZYJNA PÓŁMATOWA

- doskonała przyczepność na powierzchni stalowe
- bardzo szybkie schnięcie
- możliwość nanoszenia w grubych warstwach
- zawiera modyfikowane spoiwo akrylowe
- farby i lakiery 2w1 dla ekonomicznie niewymagającej pracy

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do jednowarstwowych antykorozyjnych powłok do stalowych powierzchni na zewnątrz i do wewnątrz z średnim napięciem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C1 – C3. Stosowana na konstrukcje stalowe, kontenery transportowe i magazynowe, wrota, bramy, ostony budynków, technika rolnicza.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:


TELSOL BR5

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	półmat	0,32 - 0,38	20 min.	50 %	5 - 6 3 - 4	160 240	80 120



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD S 201

FARBA JEDNOWARSTWOWA PRZEMYSŁOWA ANTYKOROZYJNA POŁYSKOWA

- doskonała przyczepność na powierzchnie stalowe
- możliwość barwienia w systemie HOSTEMIX
- farby i lakiery 2w1 dla ekonomicznie niewymagającej pracy

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do jednowarstwowych antykorozyjnych powłok do stalowych powierzchni na zewnątrz i do wewnątrz z średnim napięciem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C1 - C3. Stosowana na kontenery transportowe, boksy, palety, metalowe konstrukcje stalowe, drobne elementy warsztatowe.

ZALECANY ROZCIĘNCZALNIK:

TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	potysk	0,30 - 0,35	1 g	50 %	8,5 - 9 4,2 - 5	80 160	40 80



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD S 220 POLYVINYL

GRUNTOEMALIA POLIWINYLOWA ANTYKOROZYJNA

- doskonałe antykorozyjne właściwości
- szybkie schnięcie
- zawiera PVC kopolimer
- przyczepność na powierzchni blach ocynkowanych
- możliwość zastosowania jako podkładowa lub jako jednowarstwowa farba

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do jednowarstwowych powłok antykorozyjnych elementów stalowych, ocynkowanych, aluminiowych na zewnątrz i do wewnątrz z średnim napięciem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C1 - C3. Stosowana na dachy, okapy, blaszane i stalowe konstrukcje dachowe, odprowadzenia wody, parapety, garaże.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:


TELSOL BR5
S 6005 BALT

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal, ocynk, aluminium	RAL, NCS, ČSN 	mat	0,35 - 0,40	20 min.	40 %	5 - 6 3,5 - 4	150 200	60 80



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD S 230

GRUNTOEMALIA PRZEMYSŁOWA ANTYKOROZYJNA PÓŁPOŁYSKOWA

- doskonała przyczepność na powierzchnie stalowe
- bardzo szybkie schnięcie
- nakładanie na duże powierzchnie, bez widocznego suchego natrysku
- bardzo dobra rozlewność

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do jednowarstwowych antykorozyjnych powłok na powierzchniach stalowych na zewnątrz i do wewnątrz z średnim napięciem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C1 - C3. Stosowana na konstrukcje stalowe, kontenery transportowe i magazynowe, technika rolnicza, wrota, bramy, ostony budynków, dachy.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:

TELSOL BR5
TELSOL BR6
TELSOL SP 1

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN	półpołysk	0,35 - 0,41	1 g	49 %	11 5,5 3,7	90 - 100 180 - 195 270 - 290	40 80 120



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD T 300 POŁYSK

EMALIA NAWIERZCHNIOWA PRZEMYSŁOWA SYNTETYCZNA - SZYBKOSCHNĄCA

- bardzo dobra odporność na warunki atmosferyczne
- uniwersalne użycie
- bardzo dobre schnięcie
- wysoki połysk, ponad 90 %

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Emalia przeznaczona do wykonania końcowych powłok we wnętrzach i na zewnątrz, na drewnianych i metalowych podłożach w środowisku o średnim natężeniu korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C1 - C3. Jest przeznaczona na metalowe i stalowe konstrukcje i hale, rury, drobne części metalowe, meble metalowe, wrota, płyty, ościeżnice, armatury metalowe.

ZALECANY ROZCIĘCZALNIK:


TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	połysk	0,35 - 0,43	45 min.	46 %	10 - 11 7 - 8	90 130	40 60



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD T 300 PÓŁPOŁYSK

EMALIA NAWIERZCHNIOWA PRZEMYSŁOWA SYNTETYCZNA

- bardzo dobra odporność na warunki atmosferyczne
- uniwersalne użycie
- bardzo dobre schnięcie
- zawiera alkiduretanowe spoiwo

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Emalia przeznaczona do wykonania końcowych powłok we wnętrzach i na zewnątrz, na drewnianych i metalowych podłożach do środowiska z średnim natężeniem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C1 aż C3. Jest przeznaczona na metalowe i stalowe konstrukcje i hale, rury, drobne części metalowe, meble metalowe, wrota, płoty, ościeżnice, armatury metalowe.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:


TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	półpołysk	0,30 - 0,35	45 min	50 %	9 - 10	100	50



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD T 300 MAT

EMALIA NAWIERZCHNIOWA PRZEMYSŁOWA SYNTETYCZNA

- bardzo dobra odporność na warunki atmosferyczne
- uniwersalne użycie
- bardzo dobre schnięcie

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Emalia przeznaczona do wykonania końcowych powłok we wnętrzach i na zewnątrz, na drewnianych i metalowych podkładach do środowiska z średnim napięciem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C1 - C3. Jest przeznaczona na metalowe i stalowe konstrukcje i hale, rury, drobne części metalowe, meble metalowe, wrota, płoty, ościeżnice, armatury metalowe.

ZALECANY ROZCIŃCZALNIK:


TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	mat	0,30 - 0,35	45 min.	50 %	8 - 9	80	40

ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD T 300 E

EMALIA NAWIERZCHNIOWA PRZEMYSŁOWA SYNTETYCZNA POŁYSKOWA

- bardzo dobra odporność na warunki atmosferyczne
- uniwersalne zastosowanie
- bardzo dobre schnięcie

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Emalia przeznaczona do wykonania powłok końcowych do wewnątrz i na zewnątrz, do środowiska o średnim naprężeniu korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C1 - C3. Podłoże koniecznie należy zabezpieczyć odpowiednią podkładową powłoką. Jest przeznaczona do zastosowania na konstrukcje stalowe, kontenery, maszyny budowlane i dobudowania, palety pudełkowe, ostona budynków.

ZALECANY ROZCIĘNCZALNIK:

TELSOL BR5
TELSOL BR6
S 6005 BALT
S 6006 BALT

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	potysk	0,31 - 0,35	2 g	50 %	9 - 10	80	40



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD T 330

EMALIA NAWIERZCHNIOWA PRZEMYSŁOWA ALKIDOWA POŁYSKOWA

- bardzo dobra przyczepność, szybkie schnięcie
- uniwersalne zastosowanie i metody aplikacji
- nie ścieka z pionowych powierzchni
- możliwość barwienia w systemie HOSTEMIX

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Emalia jest przeznaczona na tereny przemysłowe, konstrukcje stalowe, kontenery, hale, metalowe meble, drzwi, ościeżnice, obudowy maszyn, maszyny rolnicze i górnicze. Bardzo dobre nakładanie na duże powierzchnie, brak suchego natrysku. Bardzo dobra rozlewność podczas aplikacji.

ZALECANY ROZCIĘCZALNIK:


TELSOL SP1
TELSOL BR5
TELSOL UNI

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlonych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	połysk	0,41 - 0,47	2 g	43 %	10,5 5,3	95 190	40 80



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD T 370

EMALIA NAWIERZCHNIOWA SPECJALNA PRZEMYSŁOWA SYNTEZYCZNA ŻAROODPORNĄ

- bardzo dobra odporność na warunki atmosferyczne
- długookresowa termiczna odporność aż do 250°C
- krótkotrwała termiczna odporność aż do 350°C
- zawiera alkidowo-silikonowe spoiwo
- bardzo dobre schnięcie

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Emalia jest przeznaczona do wykonywania warstw na podłożach metalowych głównie tam, gdzie wymagana jest trwała odporność na obciążenie termiczne do 250 °C , krótkotrwałe do 350 °C- dystrybucja wody cieplej i parowej, rurociągi technologiczne, powierzchnie piecy, kominy.

ZALECANY ROZCIENICZALNIK:

TELSOL BR6
S 6006 BALT

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciwkurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	0199, 0840, 9110	mat	0,32 - 0,45	3 g	36% (9110) 48% (0199,0840)	8,5 - 9,5 9 - 10	110 85	40 40



ALKIDOWE I ALKIDURETANOWE FARBY I LAKIERY

TELKYD F 200

FARBA JEDNOWARSTOWA PRZEMYSŁOWA NA PODŁOŻA MINERALNE I ŻYWICZNE

- doskonała przyczepność na powierzchni bitumiczne i betonowe
- bardzo szybkie schnięcie
- zwiększona odporność chemiczna
- zawiera polimer winylowy

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do powłok ochronnych betonowych, mineralnych i bitumicznych powierzchni. Powtórka jest odporna na wilgoć i obciążenie mechaniczne, krótkotrwałe działanie szeregu substancji chemicznych – idealna do powlekania podłóg piwnicznych, garaży, składów, hal produkcyjnych, parkingów, tarasów, balkonów.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:


TELSOL BR5
S 6006 BALT

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność 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





**EPOKSYDOWE DWUSKŁADNIKOWE (EP2K)
FARBY I LAKIERY**



EPOKSYDOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPOX P 100

FARBA PODKŁADOWA PRZEMYSŁOWA EPOKSYDOWA DWUSKŁADNIKOWA ANTYKOROZYJNA

- doskonała przyczepność na powierzchnie stalowe i blachy ocynkowane
- doskonałe właściwości antykorozyjne
- bardzo dobra odporność chemiczna

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do antykorozyjnych powłok metali i blach ocynkowanych na zewnątrz i do wewnątrz. W kombinacji z odpowiednią warstwą nawierzchniową jest przeznaczona do środowiska ze średnim i wyższym natężeniem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C2 - C5. Stosowana na konstrukcje mostowe, kontenery, maszty, konstrukcje dachowe, zbiorniki, maszyny i urządzenia.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:

TELSOL POX
S 6300 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


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

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal, ocynk	0100, 0110, 0840 RAL, NCS, ČSN	 mat	0,26 - 0,30	1 g	51 %	3,5 - 4	200	100

EPOKSYDOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPOX P 100 S

FARBA PODKŁADOWA PRZEMYSŁOWA EPOKSYDOWA DWUSKŁADNIKOWA ANTYKOROZYJNA

- doskonała przyczepność na powierzchni stalowe
- doskonałe właściwości antykorozyjne
- bardzo dobra odporność chemiczna
- doskonałe właściwości gradacyjne

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do zabezpieczenia antykorozyjnego powłok stalowych i blach ocynkowanych na zewnątrz i do wewnątrz. W kombinacji z odpowiednią warstwą nawierzchniową jest przeznaczona do środowiska ze średnim i wyższym natężeniem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C2 - C5. Jest przeznaczona na zbiorniki metalowe, rurociągi, maszyny, konstrukcje eksploatacyjne, konstrukcje mostowe.

ZALECANY ROZCIĘNZALNIK:

TELSOL POX, S 6300 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:

100: 17 wag. TELPHARD POX

100: 7,5 wag. TELHARD POX RAPID

100: 7,5 wag. TELHARD POX RAPID 2

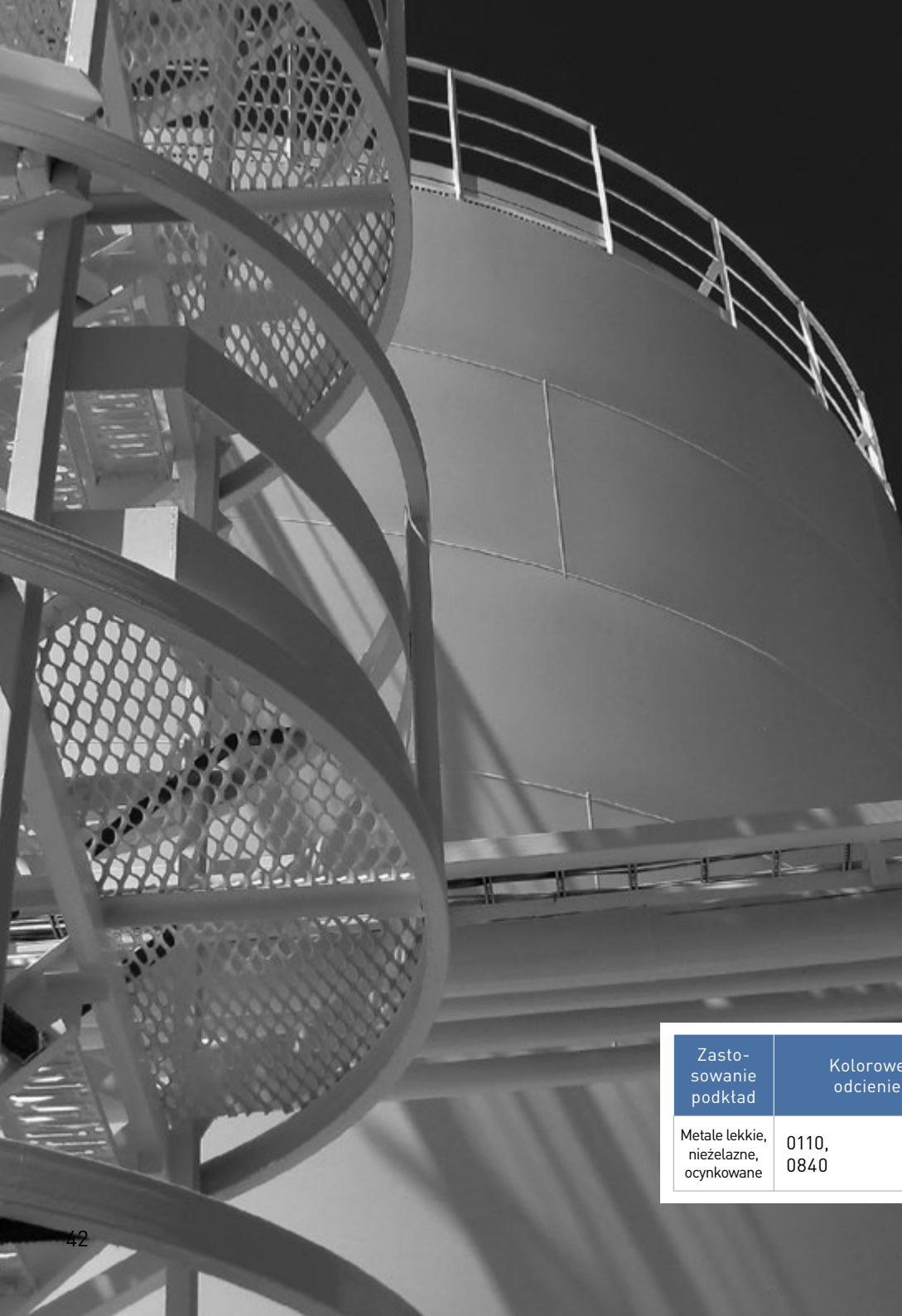
APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	0110	mat	0,37	1 g	47 %	8,8	85	40



EPOKSYDOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPOX PVB 100

FARBA PODKŁADOWA REAKTYWNA PRZEMYSŁOWA ANTYKOROZYJNA EP 2K

- bardzo szybkie schnięcie
- doskonała przyczepność do powierzchni stalowych, stali nierdzewnej, metali lekkich i nieżelaznych (ocynkowanych, aluminium, miedź)
- doskonała przyczepność na świeży ocynk

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Na zewnątrz i wewnątrz w środowisku o średnim i dużym obciążeniu korozyjnym (hale produkcyjne, chemiczne, możliwość zastosowania metalowych zbiornikach, rurociągach, maszynach, konstrukcjach roboczych, konstrukcjach mostowych.

ZALECANY ROZCIĘNCZALNIK:

TELSOL POX

PROPORCJE UTWARDZANIA:


15: 1 wag. TELPOX PVB 100

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
Metale lekkie, nieżelazne, ocynkowane	0110, 0840	 mat	0,62	30 min.	20 %	12	80	15



EPOKSYDOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPOX P 110

FARBA PODKŁADOWA PRZEMYSŁOWA EPOKSYDOWA DWUSKŁADNIKOWA ANTYKOROZYJNA Z ZAWARTOŚCIĄ CYNKU

- doskonała przyczepność na powierzchni stalowe
- katodowa ochrona stali
- idealna do środowiska z wysokim napięciem korozyjnym
- wysoka zawartość pyłu cynkowego

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do antykorozyjnych powłok powierzchni stalowych i blach ocynkowanych na zewnątrz i do wewnątrz. W kombinacji z odpowiednią warstwą wykończeniową jest przeznaczona do środowiska ze średnim i wyższym natężeniem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C2 - C5. Stosowana na stalowe konstrukcje natryskiwane, mosty, maszty, hale, armatury metalowe.

ZALECANY ROZCIĘCZALNIK:

TELSOL POX
S 6300 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:

100: 5 wag. TELPHARD POX
100: 2 wag. TELHARD POX RAPID

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	0110	mat	0,10	30 min.	60 %	4,7	70	40



EPOKSYDOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPOX P 170

FARBA PODKŁADOWA PRZEMYSŁOWA EPOKSYDOWA DWUSKŁADNIKOWA ANTYKOROZYJNA GRUBO POWŁOKOWA

- doskonała przyczepność na stalowe, aluminiowe i ocynkowane powierzchnie
- wysoka odporność antykorozyjna
- bardzo dobra odporność chemiczna
- możliwość malowania grubych powłok

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do grubo powłokowego malowania konstrukcji stalowych, gdzie ma zapewnić doskonałą przyczepność i ochronę antykorozyjną. Temperatura podczas malowania nie może spaść poniżej 5°C. Zewnętrzne i wewnętrzne z średnią i wysoką podatnością na korozję, zbiorniki metalowe, rurociągi, konstrukcje produkcyjne, konstrukcje mostowe. Stosowana w systemach zabezpieczenia korozyjnego do C5.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:

TELSOL POX
S 6300 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


100: 15 wag. TELHARD POX RAPID
100: 15 wag. TELHARD POX RAPID 2

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal, metale lekkie	0106, 0111, 0840 RAL, NCS, ČSN	 pólmat	0,16	1,5 g	72 %	5	140	100



EPOKSYDOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPOX PM 150

FARBA PODKŁADOWA PRZEMYSŁOWA EPOKSYDOWA DWUSKŁADNIKOWA O WYSOKIEJ ZAWARTOŚCI CZĘŚCI STAŁYCH

- doskonała przyczepność do powierzchni stalowych, aluminiowych i ocynkowanych
- doskonałe właściwości antykorozyjne
- bardzo dobra odporność chemiczna
- możliwość malowania grubych powłok

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba z wysoką zawartością substancji stałych jest przeznaczona do podkładowych powłok antykorozyjnych stali i metali lekkich (szczególnie galwanicznych i stali ocynkowanej) lub jako warstwa pośrednia w systemach powłokowych ze średnim i wyższym natężeniem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C2 - C5 : maszty, konstrukcje mostowe, zakłady chemiczne, hale przemysłowe, przy których jest wymagana długookresowa żywotność.

ZALECANY ROZCIŃCZALNIK:

TELSOL POX
S 6300 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


100: 12 wag. TELPHARD POX F

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal, metale lekkie	0110 RAL, NCS, ČSN	 półmat	0,13	5 g	78 %	5 - 6	130	100



EPOKSYDOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPOX S 200

GRUNTOEMALIA PRZEMYSŁOWA EPOKSYDOWA DWUSKŁADNIKOWA ANTYKOROZYJNA PÓŁMATOWA

- bardzo dobra odporność mechaniczna
- odporność na suche ciepło 70 – 120° C
- farba 2w1 dla ekonomicznie niewymagającej pracy
- nie ścieka na powierzchniach pionowych
- posiada atest na kontakt z żywnością (wybrane kolory)

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do ochronnych antykorozyjnych powłok powierzchni stalowych i betonowych, zwłaszcza zbiorniki retencyjne, podłogi betonowe hal produkcyjnych, zbiorniki metalowe, rurociągi, urządzenia górnicze. Bardzo odporna na substancje chemiczne, produkty naftowe, wilgoć i działanie mechaniczne we wnętrzach.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:

TELSOL POX
S 6300 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


100: 25 wag. TELPHARD POX
100: 11 wag. TELHARD POX RAPID

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal, beton	RAL, NCS, ČSN 	półmat	0,32 - 0,37	1,5 g	55 %	3,5 - 4 2,5 - 3	220 290	120 160



EPOKSYDOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPOX T 300

EMALIA NAWIERZCHNIOWA PRZEMYSŁOWA EPOKSYDOWA DWUSKŁADNIKOWA POŁYSKOWA

- bardzo dobra odporność mechaniczna i chemiczna
- bardzo dobra odporność na warunki atmosferyczne
- odporność na suche ciepło 70 – 120° C
- wysoka odporność powłoki
- posiada atest na kontakt z żywnością (wybrane kolory)

ZAST OSOWANIE PRODUKTU: Emalia jest przeznaczona na chemicznie i mechanicznie odporne powłoki w trudnych warunkach eksploatacyjnych z wyższym natężeniem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C2 - C4. Farbę można szlifować i polerować pastą. Jest przeznaczony do zastosowania na metale do wewnątrz, beton, mury - garaże, magazyny, silosy, podłogi zakładów produkujących żywność, budynki z wysoką kondensacją.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:

TELSOL POX, S 6300 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:

100: 25 wag. TELPHARD POX


100: 11 wag. TELHARD POX RAPID

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal, beton	RAL, NCS, ČSN 	potysk	0,31 - 0,38	1 g	50 %	10 - 11	80	40



EPOKSYDOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPOX F 200

FARBA EPOKSYDOWA DWUSKŁADNIKOWA DO POWERZCHNI MOCNO OBCIĄŻONYCH

- doskonała przyczepność na powierzchni betonowe i inne powierzchnie mineralne
- wysoka odporność chemiczna i mechaniczna
- nie zmienia objętości podczas utwardzania
- może być наносzona w dowolnej warstwie
- produkt TELPOX F 200 spełnia warunki antypoślizgowe na sucho

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do betonowych podłóg i innych powierzchni mineralnych mechanicznie mocno obciążonych chemicznie lub naftowo – hale produkcyjne i magazynowe z eksploatacją wózków widłowych, magazyny, garaże podziemne, centrum handlowe, zakłady chemiczne, autoserwisy.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:

S 6300 BALT - TELSOL POX
(do mycia narzędzi)

PROPORCJE UTWARDZANIA:


100: 25 wag. TELPHARD POX F

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
beton	RAL, NCS, ČSN 	potysk	0,04	6 g	93 %	3 - 4 0,5 - 0,7 0,2 - 0,3	200 1000 3000	190 930 2800



EPOKSYDOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPOX F 200 ST

FARBA - MASA- PRZEZROCZYSTA EPOXYDOWA DWUSKŁADNIKOWA DO POWIERZCHNI BETONOWYCH

- doskonała przyczepność na powierzchni betonowe i inne powierzchnie mineralne
- wysoka odporność chemiczna i mechaniczna
- nie zmienia objętości podczas utwardzania
- może być nanoszona w dowolnej warstwie

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do mocno obciążonych betonowych podłóg i innych powierzchni mineralnych. Służy do przezroczystych powłok posadzek betonowych lub jako żywica do osadzania kamiennych dywanów. Telpox F 200 ST jest odporny na różna chemikalia, wilgoć i zużycie mechaniczne – magazyny, hale produkcyjne, garaże, zmywalne powłoki ścian.

ZALECANY ROZCIĘNCZALNIK:

Nie rozcieńcza się, S 6300 BALT,
Telsol Pox (do mycia narzędzi)

PROPORCJE UTWARDZANIA:

100: 50 wag. TELPHARD POX F

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
kamień beton	Przezroczysty	potysk	0,02	6 g	100 %	4 - 5	1000	1000



EPOKSYDOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPOX C 300 UV

DWUSKŁADNIKOWA EPOKSYDOWA BEZBARWNA ŻYWICA DO ZALEWANIA

- idealnie przezroczysta, odporna na promieniowanie UV,
- niska lepkość, doskonała rozlewalność
- bez zapachu, samopoziomująca, możliwość zastosowania do 10 cm
- wydłużony czas przetwarzania i związane z tym minimalne kurczenie się i nagrzewanie
- doskonałe właściwości mechaniczne, wysoka wytrzymałość i spójność.
- proces utwardzania można przyspieszyć delikatnym ogrzaniem do 50° C

Mieszanka przezroczysta do zalewania i tworzenia elementów dekoracyjnych 3D, podłóg, stołów, podłogi, oprawy oświetleniowe itp. Rezultatem jest przezroczysty błyszczący, twardy, doskonały wygląd powierzchni. Zużycie na 1m³ przy grubości 10 mm wynosi ok 10 litrów utwardzonej mieszanki.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:

Nie rozcieńcza się, S 6300 BALT
TELSOL POX (do mycia narzędzi)

PROPORCJE UTWARDZANIA:

100 : 42 wag. TELPOX C 300 (składnik A)
TELPOX C 300 (składnik B)

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie - podkład	Odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Pyłosucha (+20°C)	Zawartość lotnych składników w % obj.	Wydajność w m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
szerokie zastosowanie	Przezroczysty lub wg. indywidualnych potrzeb	potysk	0,01	48 g	100 %	1	1000	1000

The image shows a close-up of industrial machinery, likely a robotic arm or a conveyor system, with a strong green color overlay. The machinery consists of various pipes, cables, and mechanical components. In the background, several workers wearing hard hats and safety gear are visible, suggesting a factory or industrial setting. The overall scene is dominated by the green tint, which is used to highlight the text at the bottom.

**POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE (PU 2K)
FARBY I LAKIERY**



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR P 150

FARBA PODKŁADOWA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA ANTYKOROZYJNA

- doskonała przyczepność do powierzchni stalowych i metali lekkich
- bardzo szybkie schnięcie
- doskonała szlifowalność już po 4 godz.
- nie ścieka po powierzchniach pionowych

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do podkładowych antykorozyjnych powłok gdzie ma zapewnić doskonałą przyczepność i ochronę antykorozyjną w trudnych warunkach. W kombinacji z odpowiednią warstwą wykończeniową jest przeznaczona do środowiska z średnim i wyższym napięciem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C2 - C4 : strefy przemysłowe, maszyny budowlane i rolnicze, kontenery transportowe, konstrukcje dachowe i mostowe.

ZALECANY ROZCIĘNCZALNIK:

TELSOL PUR 3, U 6003 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:

20: 1 wag. TELHARDPUR
urabialność 4 g / 20 °C.

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal, metale lekkie	0100, 0110, 0660	mat	0,35	15 min	43 %	3 - 3,2	220	100



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR P 180

FARBA PODKŁADOWA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA ANTYKOROZYJNA

- doskonała przyczepność do powierzchni stalowych
- bardzo szybkie schnięcie
- nie ścieka po powierzchniach pionowych

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Uniwersalna podkładowa farba o doskonałych właściwościach antykorozyjnych. Farba TELPUR P 180 jest przeznaczona do malowania powierzchni metalowych i stalowych. Zewnętrzne i wewnętrzne tereny o średnim obciążeniu korozyjnym, takie jak tereny przemysłowe, warsztaty, pralnie, piwnice, stalowe i inne metalowe konstrukcje, maszyny, meble metalowe, ramy, kontenery, maszyny rolnicze, reklamy.

ZALECANY ROZCIĘCZALNIK:

TELSOL PUR 3, U 6003 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:

10: 1 wag. TELHARD PUR P

Urabialność 20 min / 20° C

10: 1 wag. TELHARD PUR

Urabialność 1,5 g / 20° C

APLIKACJA:



Stosując utwardzacz TELHARD PUR P, nakładać wyłącznie pistoletem powietrznym.



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal, metale lekkie	RAL 7035 RAL 1014	mat	0,33	15 min	45 %	6,4 3,2	110 220	50 100



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR S 200

GRUNTOEMALIA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA ANTYKOROZYJNA MATOWA

- doskonała przyczepność do powierzchni stalowych
- dobra chemiczna i mechaniczna odporność
- nie ścieka po powierzchniach pionowych
- farby i lakiery 2w1 dla ekonomicznie niewymagającej pracy

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do jednowarstwowych antykorozyjnych powłok stalowych z długą żywotnością. Jest przeznaczona do powłok na zewnątrz i do wnętrza, do środowiska z średnim i wyższym natężeniem korozyjnym C2 - C4. Stosowana na konstrukcje stalowe, bramy, wrota, osłona budynków, transportowe i magazynowe kontenery, urządzenia technologiczne.

ZALECANY ROZCIĘCZALNIK:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


10: 1 wag. TELPHARD PUR
urabialność 5 g / 20 °C

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	mat	0,32 - 0,38	1 g	55 %	3 - 4	220	120



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR S 210

GRUNTOEMALIA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA ANTYKOROZYJNA

- doskonała przyczepność do powierzchni stalowych i blach ocynkowanych, włącznie świeżo ocynkowanej blachy
- bardzo szybkie schnięcie
- nie ścieka po powierzchniach pionowych
- farba 2w1 dla ekonomicznie niewymagającej pracy

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do jednowarstwowych antykorozyjnych powłok stalowych i metali lekkich, włącznie powierzchni świeżo ocynkowanych blach. Jest przeznaczona do powłok na zewnątrz i do wnętrza, do środowiska z średnim i wyższym natężeniem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C2 - C4. Stosowana na konstrukcje stalowe, kontenery transportowe i mieszkalne, maszyny, bramy, wrota, ostony budynków, elementy blacharskie, konstrukcje dachowe.

ZALECANY ROZCIŃCZALNIK:

TELSOL PUR 3, U 6003 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


10: 1 wag. TELHARD PUR
urabialność 3 g / 20 °C.

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
stal, ocynk, metale lekkie	RAL, NCS, ČSN 	potysk, półpotysk	0,34 - 0,40	30 min	55 %	7,5 - 8,5 3,5 - 4,5	110 220	60 120



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR S 210 BS

FARBA JEDNOWARSTWOWA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA ANTYKOROZYJNA

- atrakcyjna powierzchnia matowa ze stalowymi odbłyсками
- doskonała przyczepność na powierzchniach stalowych
- bardzo szybkie schnięcie
- nie ścieka po powierzchniach pionowych, zawiera mikowe tlenki żelaza
- farba 2w1 dla ekonomicznie niewymagającej pracy

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do jednowarstwowych antykorozyjnych powłok stali, zwłaszcza uzyskania efektu w kowalstwie artystycznym, do środowiska zewnętrznego i wewnętrznego - produkty kute wszelkiego rodzaju, prace restauratorskie, kraty, wrota, płoty kute, balustrady, lampy uliczne, kute meble, rzeźby z żeliwa, części stalowe.

ZALECANY ROZCIĘCZALNIK:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:

20: 1 wag. TELHARD PUR
urabialność 3 g / 20 °C

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
stal	BALT 	mat	0,19 - 0,21	30 min	50 %	3,3 2,5	160 240	80 120



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR S 210 E

GRUNTOEMALIA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA ANTYKOROZYJNA

- doskonała przyczepność na powierzchni stalowe
- bardzo szybkie schnięcie
- nie ścieka po powierzchniach pionowych
- farba 2v1 dla ekonomicznie niewymagającej pracy

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona do jednowarstwowych antykorozyjnych powłok powierzchni stalowych z długą żywotnością. Do powłok na zewnątrz i do wnętrza, do środowiska z średnim i wyższym natężeniem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C2 - C4. Stosowana na konstrukcje stalowe, wrota, bramy, kraty, lampy uliczne, kute meble, rzeźby wykonane z żeliwa i elementów stalowych.

ZALECANY ROZCIŃCZALNIK:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


20: 1 wag. TELHARD PUR
urabialność 3 g / 20 °C

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	półmat	0,28 - 0,32	30 min	52 %	6 - 7 3 - 3,5	120 230	60 120

POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR S 250

GRUNTOEMALIA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA ANTYKOROZYJNA PÓŁPOŁYSK

- doskonała przyczepność do powierzchni stalowych
- bardzo szybkie schnięcie
- możliwość barwienia w systemie Hostemix
- farba 2w1 dla ekonomicznie niewymagającej pracy

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba przeznaczona jest do jednowarstwowych powłok antykorozyjnych powierzchni stalowych dla agresywnych środowisk korozyjnych C1-C3, czyli miejskich i przemysłowych z atmosferą z umiarkowanym zanieczyszczeniem dwutlenkiem siarki, takie jak pralnie, piwnice, tereny przemysłowe, warsztaty, stalowe i inne metalowe konstrukcje, garaże, słupy, metalowe bramy, drobne metalowe przedmioty i inne.

ZALECANY ROZCIĘNCZALNIK:

TELSOL PUR 3

PROPORCJE UTWARDZANIA:

10: 1 wag. TELPHARD PUR 2

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	półpołysk	0,33 - 0,41	1 g	45 - 50 %	11,7 5,8 3,9	90 - 100 180 - 195 270 - 290	40 80 120



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR T 300 POŁYSK

EMALIA NAWIERZCHNIOWA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA

- doskonała odporność na warunki atmosferyczne
- odporność chemiczna
- trwałość koloru
- doskonała gradacja i wysoki połysk

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Emalia przeznaczona do wykonania wykończeniowych powłok z długą żywotnością na zewnątrz i do wewnątrz. W kombinacji z odpowiednim podkładem jest idealna do antykorozyjnej ochrony stali w środowisku ze średnim i wyższym naprężaniem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C2 – C5. Jest przeznaczona do zastosowania na konstrukcje stalowe, kontenery, wrota, bramy, ostona budynków.

ZALECANY ROZCIĘCZALNIK:

TELSOL PUR 3, U 6003 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


5,5 : 1 wag. TELHARD PUR
urabialność 4 g / 20 °C

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	połysk	0,32 - 0,38	3 g	56 %	7,5 - 8	105	60



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR T 300 MAT

EMALIA NAWIERZCHNIOWA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA

- doskonała odporność na warunki atmosferyczne
- odporność chemiczna
- trwałość koloru

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Emalia przeznaczona do wykonania wykończeniowych powłok z długą żywotnością na zewnątrz i do wewnątrz. W kombinacji z odpowiednim podkładem jest idealna do antykorozyjnej ochrony stali w środowisku z średnim i wyższym napięciem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C2 – C5. Jest przeznaczona do zastosowania na konstrukcje stalowe, kontenery, wrota, bramy, ostona budynków.

ZALECANY ROZCIENIACZNIK:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


10 : 1 wag. TELHARD PUR
urabialność 4 g / 20 °C

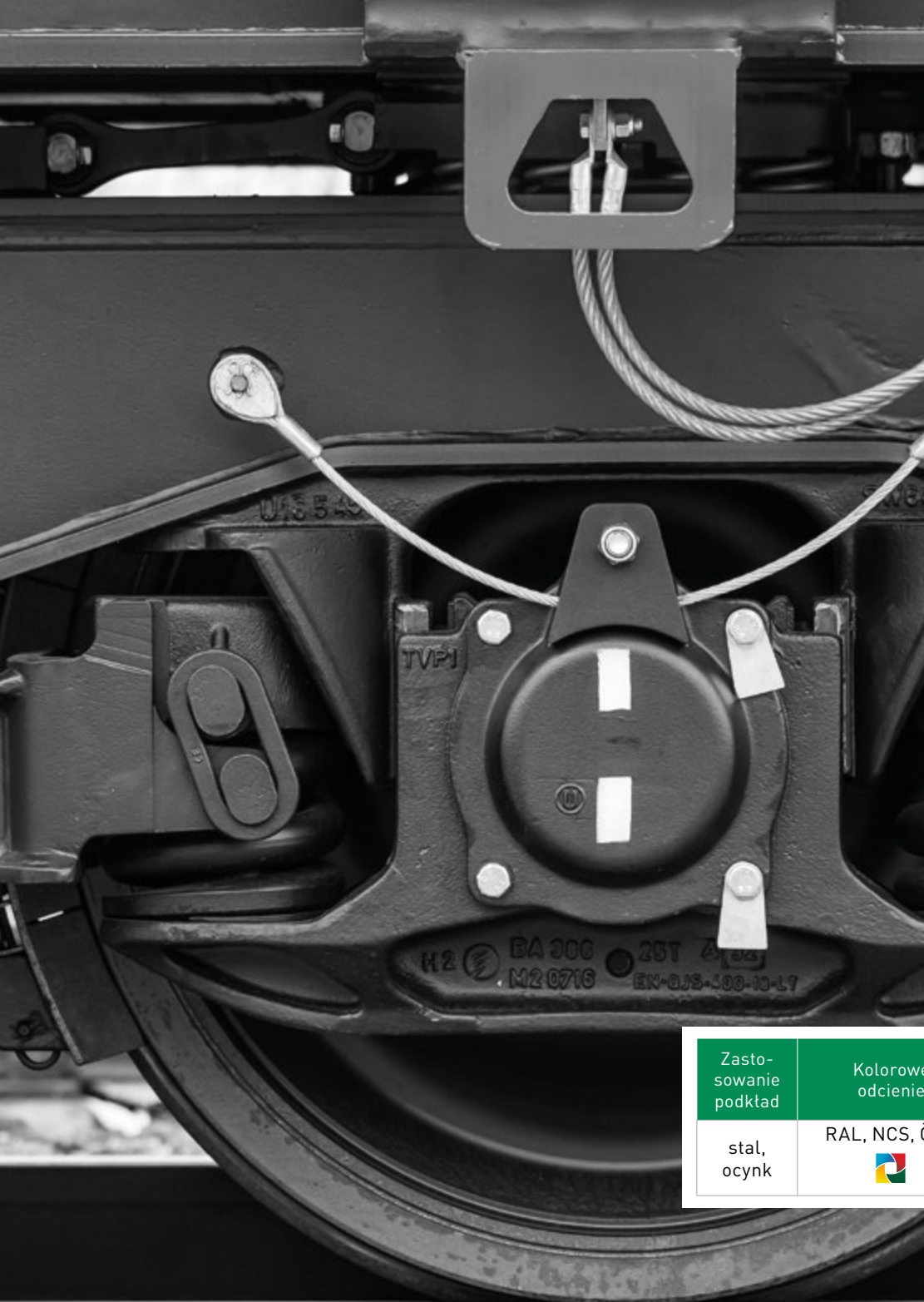
APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	mat	0,32 - 0,38	3 g	56 %	7,5 - 8	105	60



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR T 320 PÓŁPOLYSK

EMALIA NAWIERZCHNIOWA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA

- doskonała odporność na warunki atmosferyczne
- trwałość koloru
- możliwość barwienia w systemie HOSTEMIX
- doskonała przyczepność do stalowych i ocynkowanych powierzchni, aluminium

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba służy do malowania powierzchni w trudnych warunkach atmosferycznych i w różnych środowiskach korozyjnych. Powtłoka jest odporna na warunki atmosferyczne, żółknięcie, kredowanie. Jest również odporna na różne substancje chemiczne i wilgoć. Zewnętrzne i wewnętrzne tereny o średnim i wysokim obciążeniu korozyjnym, zakłady chemiczne, strefy przemysłowe, powtłoki maszyn, rury, oraz konstrukcje stalowe, maszyny rolnicze.

ZALECANY ROZCIŃCZALNIK:

TELSOL PUR 3

PROPORCJE UTWARDZANIA:


20: 1 wag. TELPHARD PUR

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal, ocynk	RAL, NCS, ČSN 	półpotysk	0,28 - 0,32	30 min	52 %	13 7	75 145	40 75



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR T 330 HS

GRUNTOEMALIA O WYSOKIEJ ZAWARTOŚCI SUBSTANCJI STAŁYCH POLIURETANOWA ANTYKOROZYJNA

- bardzo szybkie schnięcie, nie ścieka po powierzchniach pionowych
- doskonała odporność na warunki atmosferyczne
- odporność chemiczna
- możliwość barwienia w systemie HOSTEMIX

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Jako grubo nakładana powłoka do antykorozyjnej ochrony stali w bardzo ekspozowanym środowisku korozyjnym C3 – C5. Produkt może być stosowany na podkłady antykorozyjne lub jako antykorozyjna farba na wcześniej przygotowane podłoża ocynkowane. Zakłady chemiczne, strefy przemysłowe, rury oraz konstrukcje stalowe, maszyny rolnicze, powłoki maszyn.

ZALECANY ROZCIĘNCZALNIK:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


100: 7 wag. TELHARD PUR HS

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	półmat	0,22 - 0,26	1,5 g	64 %	7,5 - 8,5 4 - 5	95 190	60 120



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR T 340

EMALIA NAWIERZCHNIOWA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA POŁYSKOWA

- doskonała odporność na warunki atmosferyczne
- odporność chemiczna
- szybkie schnięcie
- trwałość koloru

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Emalia przeznaczona do malowania wykończeniowych powierzchni z długą żywotnością na zewnątrz i do wewnątrz. W kombinacji z odpowiednim podkładem jest idealna do antykorozyjnej ochrony stali w środowisku ze średnim i wyższym natężeniem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C2 – C4. Stosowana na konstrukcje stalowe, zakłady chemiczne, strefy przemysłowe, rury.

ZALECANY ROZCIĘNCZALNIK:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


10: 1 wag. TELHARD PUR
urabialność 4 g / 20 °C

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	potysk	0,36 - 0,42	15 min	48 %	10 - 11	85	40



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR T 340 HS POŁYSK

FARBA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA POŁYSKOWA

- doskonała odporność na warunki atmosferyczne i chemikalia
- wysoki połysk
- szybkie schnięcie
- trwały kolor, odporny na promieniowanie UV

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest używana jako powłoka o dużej wytrzymałości do ochrony antykorozyjnej stali w wysoce narażonych środowiskach korozyjnych od C3 do C5 zgodnie z EN ISO 12944-2. Farbę można stosować jako emalię na powierzchni pokrytej odpowiednim podkładem epoksydowym lub poliuretanowym lub jako pojedynczą warstwę bezpośrednio na przygotowane podłoże stalowe (np. zakłady chemiczne, budynki i obszary o prawie stałej kondensacji i dużym zanieczyszczeniu.)

ZALECANY ROZCIĘNCZALNIK:

TELSOL PUR 3, TELSOL UNI
TELSOL PUR, U 6003, BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


100: 20 wag. TELHARD PUR 4

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	połysk	0,22 - 0,26	2,5 g	64 %	4,8	150	100



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR T 340 HS PÓŁPOŁYSK

FARBA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA PÓŁPOŁYSKOWA

- doskonała odporność na warunki atmosferyczne i chemikalia
- wysoka antykorozyjna ochrona
- szybkie schnięcie
- trwały kolor, odporny na promieniowanie UV

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest używana jako powłoka o dużej wytrzymałości do ochrony antykorozyjnej stali w wysoce narażonych środowiskach korozyjnych od C3 do C5 zgodnie z EN ISO 12944-2. Farbę można stosować jako emalię na powierzchni pokrytej odpowiednim podkładem epoksydowym lub poliuretanowym lub jako pojedynczą warstwę bezpośrednio na przygotowane podłoże stalowe (np. zakłady chemiczne, budynki i obszary o prawie stałej kondensacji i dużym zanieczyszczeniu.)

ZALECANY ROZCIĘCZALNIK:

TELSOL PUR 3, TELSOL UNI
TELSOL PUR, U 6003, BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


10: 1 wag. TELHARD PUR HS

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	półpołysk	0,22 - 0,26	2,5 g	64 %	4,8	150	100



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR T 360

EMALIA NAWIERZCHNIOWA PRZEMYSŁOWA POLIURETANOWA DWUSKŁADNIKOWA POŁYSKOWA EFEKT LUSTRA

- doskonała odporność na warunki atmosferyczne
- odporność chemiczna
- trwałość koloru
- efekt lustra

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Emalia przeznaczona do malowania powierzchni, gdzie wymaga się wysokiego połysku z efektem lustrzanym w trudnych warunkach atmosferycznych. W kombinacji z odpowiednią podkładową powłoką jest idealna do antykorozyjnej ochrony stali w środowisku ze średnim i wyższym natężeniem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C3 – C4. zakłady chemiczne, strefy przemysłowe, powłoki maszyn, maszyny rolnicze, naczepy, rury, auta ciężarowe.

ZALECANY ROZCIĘNZALNIK:

TELSOL PUR
U 6003 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


100: 20 wag. TELHARD PUR
100: 25 wag. TELHARD PUR 4

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj.%	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal	RAL, NCS, ČSN 	wysoki połysk	0,46 - 0,50	20 min	40 %	10	100	40



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR C 100

LAKIER PRZEZROCZYSTY POLIURETANOWY DWUSKŁADNIKOWY

- doskonała przyczepność do różnych systemów podłogowych
- doskonała przyczepność do powierzchni stalowych i powierzchni blach ocynkowanych
- wysoka odporność mechaniczna i chemiczna
- wysoka twardość powłoki
- produkt TELPUR C 100 spełnia normy antypoślizgowe na sucho

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Lakier bezbarwny z aktywnym UV filtrem przeznaczony do lakierowania powłok końcowych epoksydowych lanych we wnętrzach (zwłaszcza kotwienie kolorowych chipsów lub innych pierwiastków dekoracyjnych), chroni bruk i kamień naturalny oraz inne powierzchnie mineralne na zewnątrz. Stosuje się do podnoszenia imponującego wyglądu podłóg.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:

TELSOL PUR 3
U 6003 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:


100: 22 wag. TELPHARD PUR (POŁYSK)
100: 18 wag. TELHARD PUR (MAT)

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nielotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal, ocynk	RAL, NCS, ČSN 	potysk, mat	0,50 - 0,52	2 g	45 %	9 - 10	110	50



POLIURETANOWE DWUSKŁADNIKOWE FARBY I LAKIERY

TELPUR C 100 AG

LAKIER PRZEZROCZYSTY POLIURETANOWY DWUSKŁADNIKOWY ANTYGRAFFITI

- doskonała odporność na warunki atmosferyczne
- łatwe usuwanie graffiti
- doskonała rozlewność
- możliwość wielokrotnego czyszczenia, bez konieczności malowania po każdym czyszczeniu

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Na zewnątrz i wewnątrz gdzie istnieją wysokie wymagania dotyczące odporności na farby przed zniszczeniem i graffiti. Lakier jest przeznaczony do ostatecznej obróbki już pomalowanych powierzchni zgodnie z ISO 12944-5, gdzie wymagane jest duże zapotrzebowanie na odporność. Powłoka jest odporna na działanie warunków atmosferycznych, żółknięcie, kredowania i działania wielu chemikaliów i wilgoci.

ZALECANY ROZCIĘCZALNIK:

TELSOL PUR
U 6003 BALT

PROPORCJE UTWARDZANIA:

100: 40 wag. TELHARD PUR

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal, ocynk	bezbarwny	potysk	0,45	40 min	46 %	9 - 10	110	50



AKRYLOWE
FARBY I LAKIERY



AKRYLOWE FARBY I LAKIERY

TELCRYL P 100

FARBA PRZEMYSŁOWA AKRYLOWA ANTYKOROZYJNA

- doskonała przyczepność na powierzchnie stalowe, aluminiowe, miedziane i blachy ocynkowanej, włącznie świeżo ocynkowanej blachy
- bardzo szybkie schnięcie
- wysoka odporność antykorozyjna

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Farba jest przeznaczona jako podkład lub gruntoemalia do szybkiego malowania stali i metali lekkich w celu wysokiego zabezpieczenia antykorozyjnego. W kombinacji z odpowiednią warstwą wykończeniową jest przeznaczona do powłok na zewnątrz i do wewnątrz, do środowiska z średnim i wyższym natężeniem korozyjnym, stopień agresywności korozyjnej C2 - C4. Dachu blaszane, elementy blacharskie, kraty, powłoki maszyn, kontenery. Można zamalować alkidowymi, poliuretanowymi i epoksydowymi farbami.

ZALECANY ROZCIENIACZNIK:


TELSOL BR 5
S 6005 BALT

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
stal, ocynk, metale lekkie	RAL, NCS, ČSN 	mat	0,42 - 0,44	15 min	38 %	3,5 - 4	210	80





A photograph of an industrial facility, possibly a steel mill, with a heavy purple color overlay. The scene shows a complex structure of metal beams, walkways, and railings. In the foreground, a large metal component is suspended by a chain, with some handwritten numbers and markings on it. The background shows a large, open industrial space with various structures and equipment.

ALKID-SILIKONOWE FARBY I LAKIERY



ALKID-SILIKONOWE FARBY I LAKIERY

TELSIL S 500

FARBA TERMOODPORNĄ ANTYKOROZYJNĄ WYPALANĄ NA METALU

- długookresowa ODPORNOŚĆ termiczna do 500°C
- działanie antykorozyjne
- odporność na gazy spalinowe i oleje
- zawiera silikonem zmodyfikowane spoiwo

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Silikonowa farba jest przeznaczona do antykorozyjnego zabezpieczenia metalu, aluminium, żelaza trwale obciążonego na temperaturą 500°C we wnętrzach lub na chronionych powierzchniach zewnętrznych. Jest idealna do nanoszenia na produkty ze stali lub żeliwa – drzwiczki pieca, układy wydechowe, kotły, wkłady kominkowe, przewody kominowe, grille, kotły.

ZALECANY ROZCIEŃCZALNIK:

TELSOL BR5
TELSOL SP1
S 6001 PROFI (natrysk)
S 6005 BALT (pędzel)

APLIKACJA:



OPAKOWANIA:



Zastosowanie podkład	Kolorowe odcienie	Wygląd	VOC (kg/kg)	Zaschnięty przeciw kurzowi (+20 °C)	Zawartość nietlotnych substancji v obj. %	Wydajność v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
stal, żeliwo	0199, 0911	mat	0,45 - 0,50	45 min	45 %	7,5	100	40







**PASTY DO FARB
PRZEMYSŁOWYCH**



PASTY DO PRZEMYSŁOWYCH FARB

TELCOLOR P 2013

UNIWERSALNA PASTA DO BARWIENIA PRZEMYSŁOWEGO FARB

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Uniwersalny koncentrat do barwienia, który jest praktycznie kompatybilny z większością farb na różnych bazach (syntetyczne na powierzchni, schnące, wypalane, poliuretanowe, epoksydowe). Zalecane stosować wyłącznie w systemie barwienia HOSTEMIX.

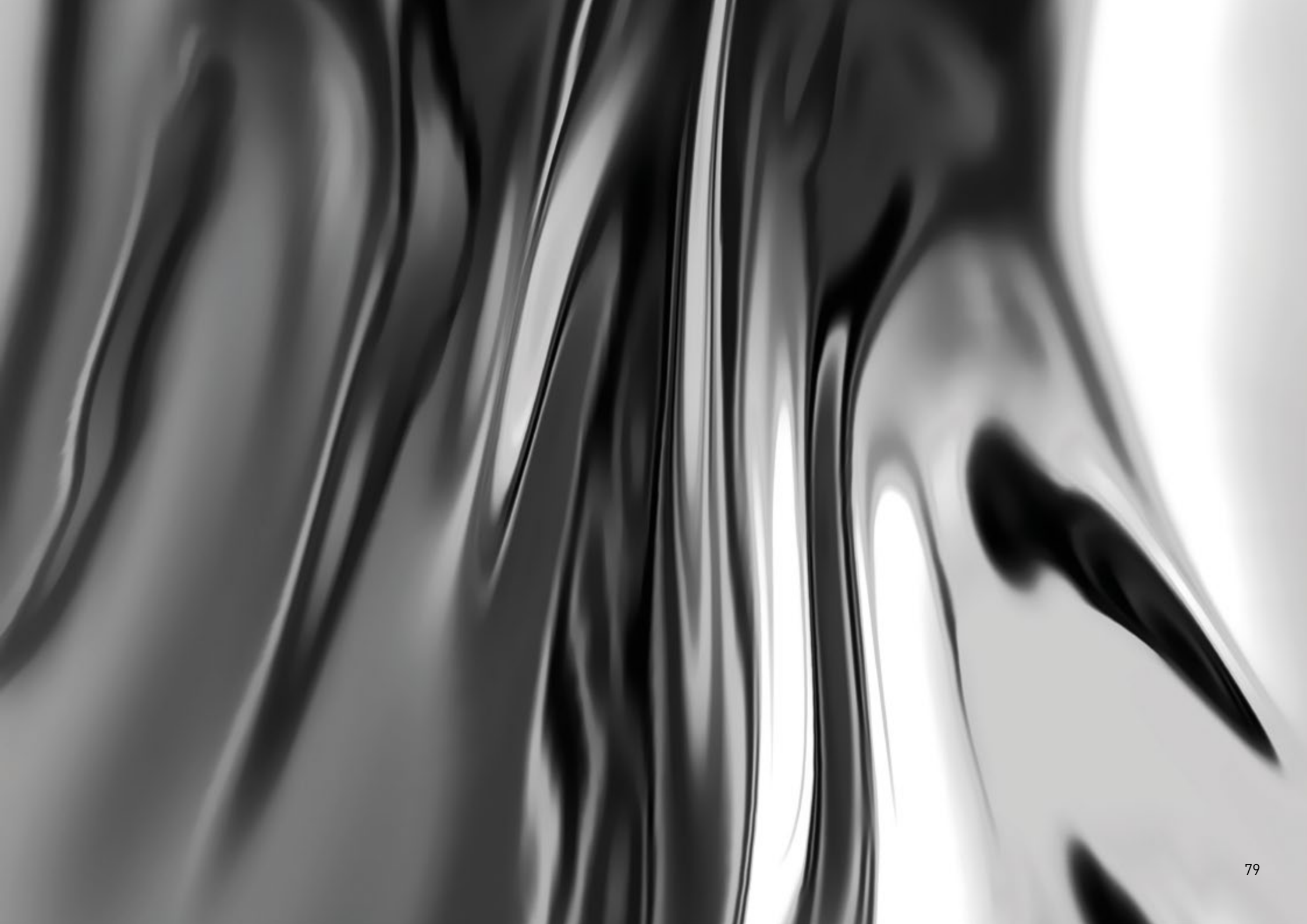


OPAKOWANIA:

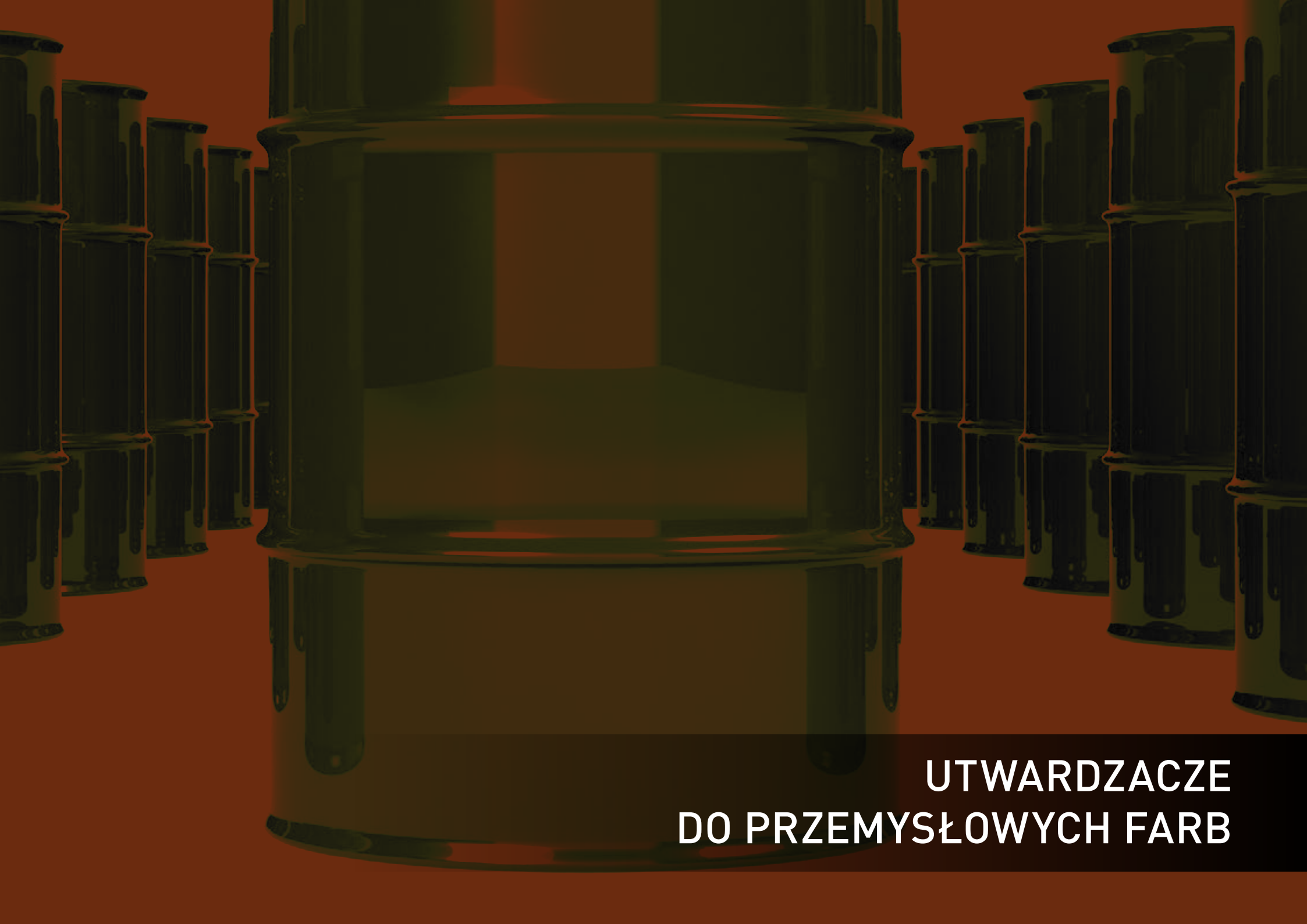


ODCIENIE:

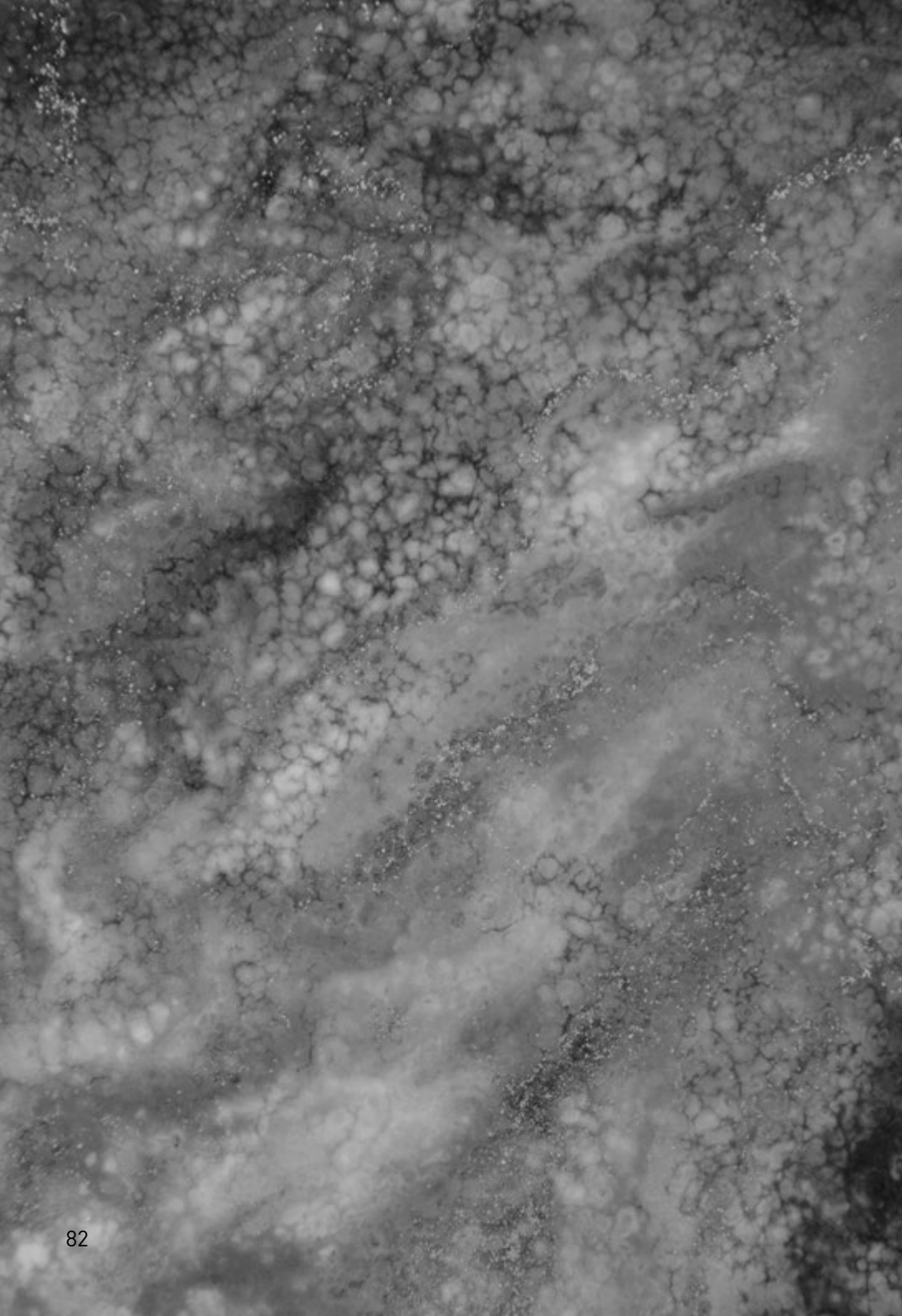
13 podstawowych odcieni koncentratów
2 wypełniacze (dla alkidowych i poliuretanowych farb)
1 aluminiowy koncentrat do produkcji odcieni metalicznych (RAL 9006, RAL 9007 itp.)







**UTWARDZACZE
DO PRZEMYSŁOWYCH FARB**



UTWARDZACZE DO PRZEMYSŁOWYCH FARB

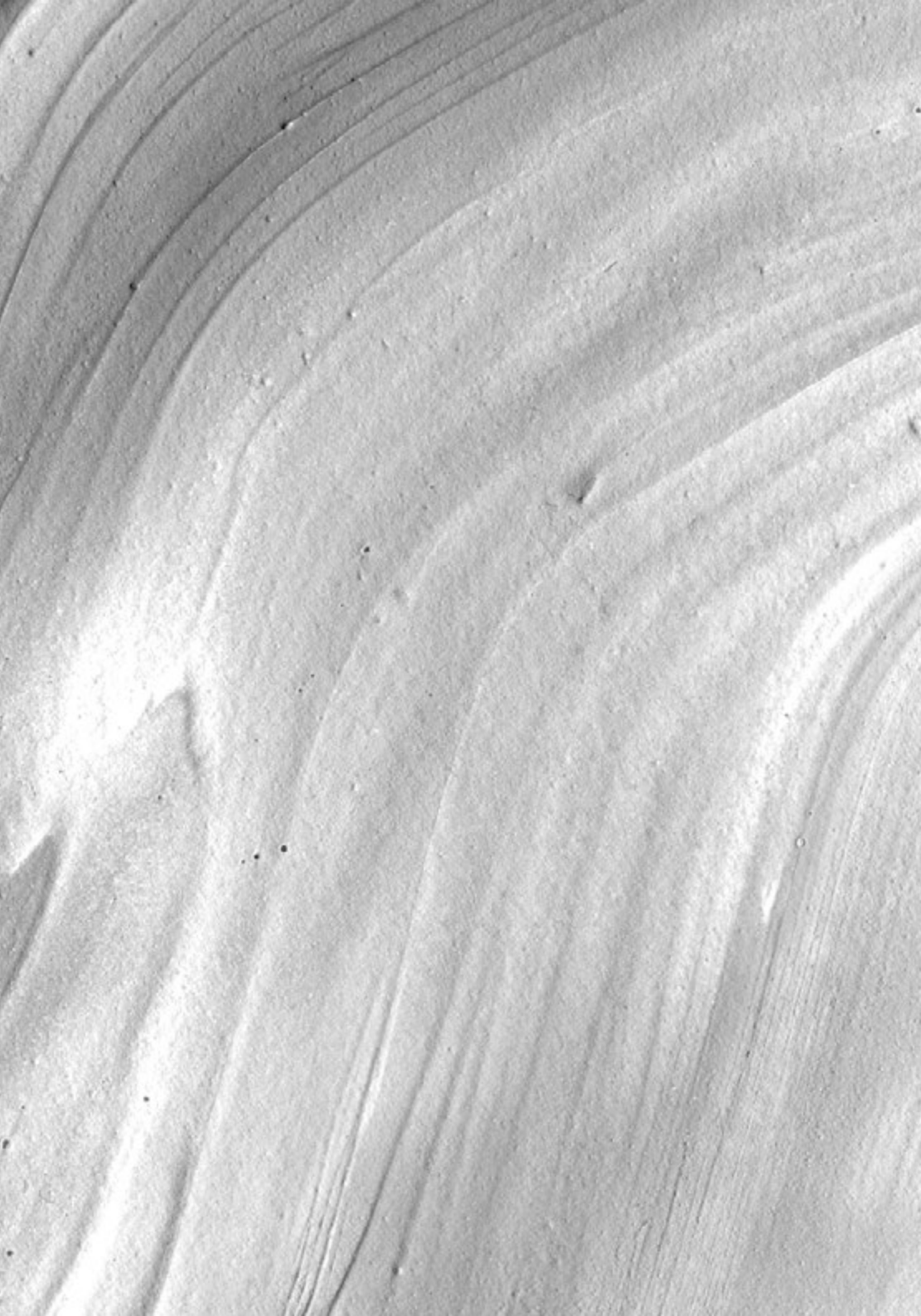
TELHARD POX

UTWARDZACZ DO EPOKSYDOWYCH FARB TELPOX

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Produkt jest przeznaczony wyłącznie do utwardzania farb epoksydowych TELPOX. Proporcja utwardzacza POX TELHARD jest różna dla różnych rodzajów farb, dokładne proporcje są podane w odpowiednich kartach technicznych. Podany jest tam również czas i urabialności mieszanki. Przygotować tylko taką ilość mieszanki, którą da się zużyć w ciągu 8 godzin.

OPAKOWANIA:





UTWARDZACZE DO PRZEMYSŁOWYCH FARB

TELHARD POX F

UTWARDZACZ DO EPOKSYDOWYCH FARB TELPOX

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Utwardzacz przeznaczony wyłącznie do utwardzania epoksydowych farb TELPOX tam, gdzie zostało wyraźnie podane (TELPOX F, TELPOX PM 150). Dodatek utwardzacza TELHARD POX F podany w odpowiednich kartach produktu, włącznie z podaniem okresu obrabialności mieszanki.

OPAKOWANIA:





UTWARDZACZE DO PRZEMYSŁOWYCH FARB

TELHARD POX RAPID

UTWARDZACZ DO EPOKSYDOWYCH FARB TELPOX

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Produkt jest przeznaczony do szybkiego utwardzania epoksydowych farb TELPOX (TELPOX P 100, TELPOX P 100 S, TELPOX P 170, TELPOX S 200, TELPOX T 300). Produkt jest w pełni funkcyjny także przy temperaturze 0°C i jest odporny wobec wilgoci podczas utwardzania.

Utwardzacz ma doskonałe antykorozyjne właściwości i przyczynia się do dobrych adhezyjnych właściwości na problematyczne powierzchnie. W niektórych przypadkach (zwłaszcza przy jasnych odcieniach) może dzięki swemu kolorowi spowodować odchylenie od standardowych odcieni.

OPAKOWANIA:





UTWARDZACZE DO PRZEMYSŁOWYCH FARB

TELHARD POX RAPID 2

UTWARDZACZ DO EPOKSYDOWYCH FARB TELPOX

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Produkt jest przeznaczony do utwardzania epoksydowych farb TELPOX tam, gdzie ten utwardzacz został wyraźnie podany (TELPOX P 170, TELPOX P 100, TELPOX P 100 S). Dodatek utwardzacza TELHARD POX RAPID 2 jest dla poszczególnych typów farb różny i podany w odpowiednich przedmiotowych kartach produktu, włącznie z podaniem okresu obrabialności mieszanki.

OPAKOWANIA:





UTWARDZACZE DO PRZEMYSŁOWYCH FARB

TELHARD PUR

UTWARDZACZ DO POLIURETANOWYCH FARB I LAKIERÓW TELPUR

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Produkt jest przeznaczony wyłącznie do utwardzania poliuretanowych farb TELPUR. Dodatek utwardzacza TELHARD PUR jest dla poszczególnych typów farb różny i podany w odpowiednich kartach produktu, włącznie z podaniem okresu obrabialności mieszanki.

OPAKOWANIA:





UTWARDZACZE DO PRZEMYSŁOWYCH FARB

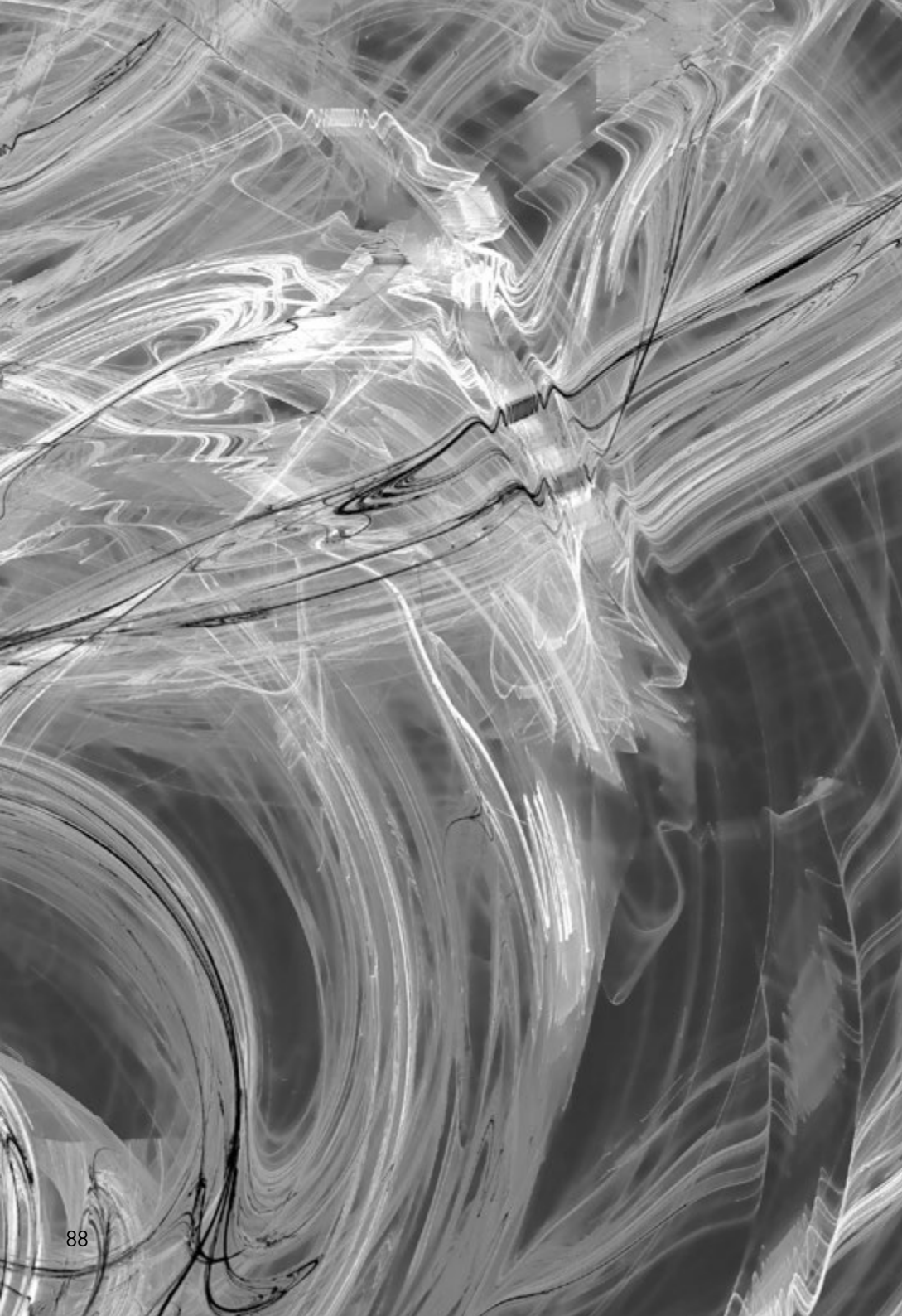
TELHARD PUR HS

UTWARDZACZ DO POLIURETANOWYCH FARB TELPUR

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Produkt jest przeznaczony wyłącznie do utwardzania poliuretanowych farb TELPUR, zwłaszcza z wysoką zawartością części statych. Dodatek utwardzacza TELHARD PUR HS jest dla poszczególnych typów farb różny i podany w odpowiednich kartach produktu, włącznie z podaniem okresu obrabialności mieszanki.

OPAKOWANIA:





UTWARDZACZE DO PRZEMYSŁOWYCH FARB

TELHARD PUR P

UTWARDZACZ DO POLIURETANOWYCH FARB I LAKIERÓW TELPUR

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Produkt jest przeznaczony wyłącznie do utwardzania poliuretanowych farb TELPUR. Dodatek utwardzacza TELHARD PUR jest dla poszczególnych typów farb różny i podany w odpowiednich kartach produktu, włącznie z podaniem okresu obrabialności mieszanki.

OPAKOWANIA:





POZOSTAŁE ŚRODKI

POZOSTAŁE ŚRODKI

ROZCIEŃCZALNIKI DO PRZEMYSŁOWYCH FARB I LAKIERÓW

OPAKOWANIA:



TELSOL SP 1

Rozcieńczanie syntetycznych farb i lakierów schnących na powietrzu TELKYD i TELKYDUR, nakładanych natryskiwaniem.

TELSOL BR 5

Rozcieńczanie syntetycznych farb i lakierów schnących na powietrzu TELKYD i TELKYDUR, przeznaczonych do nakładania natryskiwaniem, pędzlem lub namaczaniem.

TELSOL BR 6

Rozcieńczanie syntetycznych farb i lakierów schnących na powietrzu TELKYD i TELKYDUR, przeznaczonych do nakładania pędzlem, wálkiem lub namaczaniem .

TELSOL POX

Rozcieńczanie dwuskładnikowych epoksydowych farb i lakierów TELPOX.

TELSOL PUR 3

Rozcieńczanie dwuskładnikowych poliuretanowych farb i lakierów TELPUR.

TELSOL PUR 4

Rozcieńczanie dwuskładnikowych poliuretanowych farb i lakierów TELPUR.

TELSOL UNI

Rozcieńczanie syntetycznych schnących na powietrzu i dwuskładnikowych poliuretanowych farb i lakierów (TELKYD i TELPUR), do powolniejszego schnięcia farb i lakierów.



POZOSTAŁE ŚRODKI

ŚRODKI POMOCNICZE

P 8206

SYKATYWA DLA OLEJOWYCH - SYNTETYCZNYCH FARB I LAKIERÓW

Przyspiesza schnięcie syntetycznych i olejowych farb i lakierów schnących na powietrzu.

OPAKOWANIA:



P 8207

KATALIZATOR DO PRZEMYSŁOWYCH EMALII NAWIERZCHNIOWYCH POLIURETANOWYCH DWUSKŁADNIKOWYCH POŁYSKOWYCH TELPUR T 300

Przyspiesza reakcję mieszanki TELPUR T 300 z utwardzaczem TELHARD PUR.

OPAKOWANIA:



P 8208

UV STABILIZATOR DLA ROZPUSZCZALNIKOWYCH FARB I LAKIERÓW

Zwiększa UV odporność rozpuszczalnikowych farb i lakierów.

OPAKOWANIA:



P 8304

ŚRODEK DO OBNIŻENIA POMIARU REZYSTYWNOCI

Zwiększa przewodzenie farb i lakierów nakładanych elektrostatycznie.

OPAKOWANIA:



P 8701

PASTA DO MATOWANIA

Zwiększa stopień matu przy farbach syntetycznych schnących na powietrzu i niektórych dwuskładnikowych farb i lakierów.

OPAKOWANIA:



P 8702

SEPARATOR

Zmniejsza przyczepność farb do podłoża.

OPAKOWANIA:



ZASADY STOSOWANIA

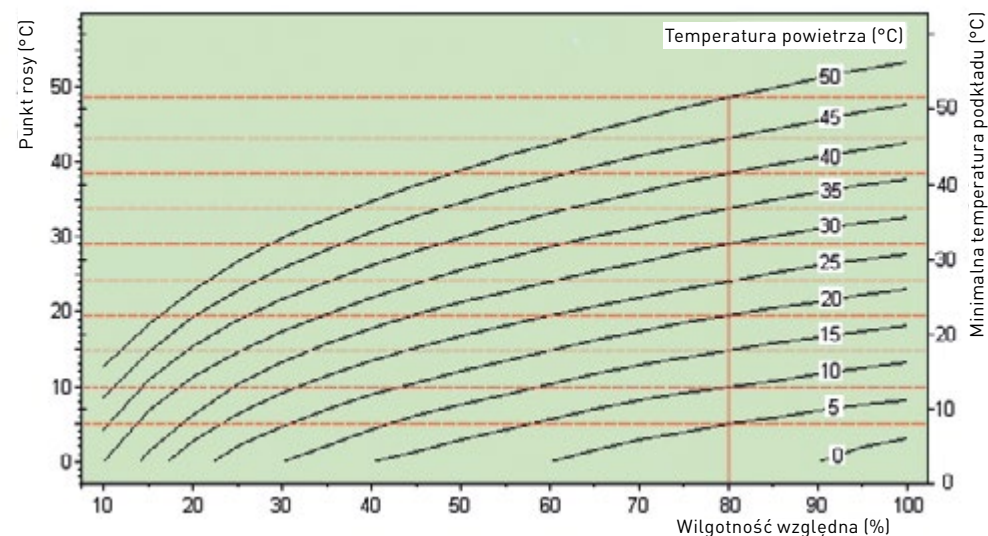
Do realizacji powtoki / natryskiwania na zewnątrz jest konieczna odpowiednia prognoza pogody. W czasie deszczu, mgły, wytwarzania wody kondensacyjnej, działaniu agresywnych gazów i w czasie wiatru z silną zawartością kurzu nakładanie powtók musi być powstrzymane i może być odnowione najpierw po zupełnym wyschnięciu materiału poddanego obróbce powierzchniowej. Nakładanie powtók w zależności od zastosowanych farb i lakierów nie jest dopuszczalne pod $+5\text{ }^{\circ}\text{C}$ i temperatura podkładu musi być minimalnie $3\text{ }^{\circ}\text{C}$ nad punktem rosy, jeżeli nie zostało podane inaczej w technicznych warunkach farb i lakierów. Przed bezpośrednim zastosowaniem konieczne trzeba farbę dokładnie wymieszać, rozcieńczyć i zgodnie za zapotrzebowaniem przefiltrować. Lepkość i rozcieńczenie farby zwykle zależy od sposobu zastosowania i typu stosowanego sprzętu. Jeżeli nie zostało przepisane inaczej, zalecana lepkość do zastosowania farby szczotką i wálkiem jest ogólnie 50 – 80 s (0 – 5 % rozcieńczenie), do stosowania pistoletu pneumatycznego 20 – 35 s (rozcieńczenie 5 – 15 %), do stosowania namaczaniem 30 – 40 s (rozcieńczenie 5 – 10 %). Przy zastosowaniu wysokociśnieniowym urządzeniem natryskującym kolor należy rozcieńczyć.

Na natryskane powierzchnie konieczne trzeba ze względu na momentalne warunki atmosferyczne dotrzymywać przepisane interwały czasowe między okresem po natryskaniu i następną powtóką: w suchych wewnętrznych pomieszczeniach do 8 godzin, na atmosferze zewnętrznej do 4 godzin i pod zadaszeniem w czasie wilgotnej pogody do 30 minut. Pierwszą warstwę należy wykonywać wyłącznie pędzlem lub natryskiwaniem; wółek można zastosować jeżeli do powtoki i farb został zadeklarowany, tylko w następujących warstwach.

Dalej konieczne trzeba się kierować zaleceniami producenta w związku z interwałami między nakładaniem poszczególnych warstw podczas stosowania systemu. Zbyt krótki okres między poszczególnymi powtókami może prowadzić do podnoszenia podkładu, zbyt długi okres prowadzi potem do pogorszonej przyczepności między warstwami.

WARUNKI STOSOWANIA- STOSUNEK MIĘDZY PUNKTEM ROSY, TEMPERATURĄ PODKŁADU, TEMPERATURĄ POWIETRZA I WILGOTNOŚCIĄ WZGLĘDNĄ

Stosunek między temperaturą powietrza, wilgotnością względną i temperaturą podkładu



PRZYDATNE DEFINICJE

Zawartość nielotnych substancji (masy suchej) w % wagowy – podaje wagową zawartość nielotnego udziału uzyskanego przez parowanie (wysychanie) w zalecanych warunkach badania farb i lakierów.

Zawartość nielotnych substancji (masy suchej) w % objętościowych podaje reszta objętościowa, która powstanie przez zatwardzenie lub wysuszenie badanej farby i lakieru w zalecanych warunkach.

VOC albo lotna substancja organiczna to w zasadzie jakakolwiek ciecz organiczna samowolnie parująca podczas normalnej temperaturze atmosferycznej i ciśnieniu i która ma punkt wrzenia niższy niż 250 °C.

Teoretyczna wydajność SR_T podaje ilość m^2 , które można nałożyć z jednego litra (m^2/l) lub z jednego kilograma (m^2/kg) farb i lakierów przy zerowych stratach i na idealnie gładkiej powierzchni (informacja z reguły podana do grubości jednej optymalnej warstwy).

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

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

Praktyczna wydajność SR_p liczona jest jako teoretyczna wydajność pomnożona współczynnikiem strat (zgodnie z sposobem nanoszenia)

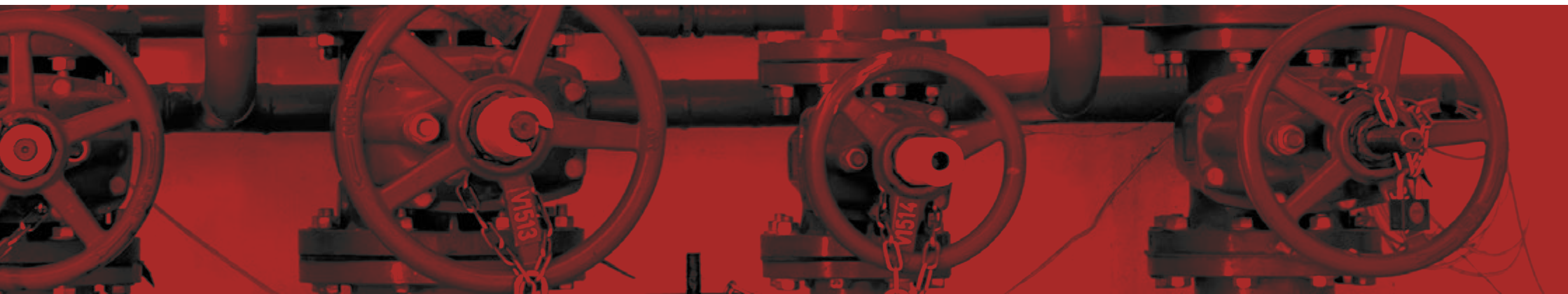
$$SR_p = SR_T (m^2/l) \times \text{współczynnik strat } L_f \quad [m^2/l]$$

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

% strat	10	20	30	40	50	60	70
L_f współczynnik strat	0,9	0,8	0,7	0,6	0,5	0,4	0,3

Teoretyczna wydajność farb i lakierów [m^2 / l] w zależności od zawartości masy suchej (CS) i grubości suchego filmu (DFT)

		Wymagana grubość powłoki (m)													
		25	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350
Zawartość masy suchej [obj. %]	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



Teoretyczne zużycie PC_T podaje ilość farby, której potrzeba do pokrycia 1 m² powierzchni przy zerowych stratach i na idealnie gładkiej powierzchni (informacja jest z reguły podana dla grubości jednej optymalnej warstwy)

$$PC_T = DFT (\mu\text{m}) / (10 \times \text{sucha masa ogółem (\% obj.)}) \quad [\text{l/m}^2]$$

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

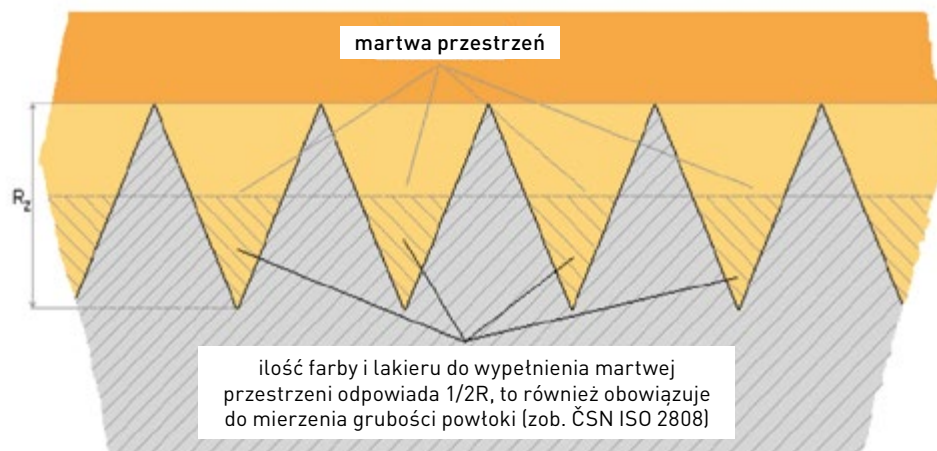
Praktyczne zużycie PCP jest liczone jako teoretyczne zużycie podzielone współczynnikiem straty (zgodnie ze sposobem nanoszenia)

$$PC_p = PC_T (\text{l/m}^2) / \text{współczynnik strat } L_f \quad [\text{l/m}^2]$$

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

Chropowatość powierzchni to wartość średnia z absolutnych wysokości pięciu najwyższych wypukłości i głębokości pięciu najniższych zagłębień profilu w zakresie długości podstawowej. Martwa warstwa jest w ilości powłoki potrzebna do wypełnienia chropowatego podkładu powstałego przez opryskanie. W przypadku, kiedy grubość suchej powłoki (DFT) specyfikowany, to grubość, którą koniecznie trzeba osiągnąć bez względu na chropowatość podkładu. Jeżeli chcemy określić rzeczywiste zużycie farb i lakierów, należy ustalić ilość farb i lakierów, które wypełnią chropowatość podkładu i ww. doliczyć do rzeczywistego zużycia powiększonego o straty.

STRATY APLIKACYJNE



Grubość mokrej warstwy (WFT) w zależności od objętości masy suchej i grubości suchego objętości filmu DFT

		Wymagana grubość suchego filmu DFT													
		20	30	40	50	75	100	125	150	175	200	225	250	300	350
Zawartość masy suchej [obj. %]	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									

Redukcja zawartości masy suchej podczas rozcieńczania

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

		Ilość dodanego rozcieńczalnika [obj %]										
		2	5	7	10	12	15	17	20	25	30	35
Zawartość masy suchej przed rozcieńczeniem [obj. %]	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	

WYBÓR SYSTEMU POWŁOK

Do ochrony antykorozyjnej konstrukcji stalowych powszechnie jest wykorzystanie kilku warstw powłok. Podczas wyboru systemu konieczne należy kierować się wymaganiami na kompletny system powłokowy i uwzględniać wzajemną kompatybilność poszczególnych warstw. Z punktu widzenia zastosowania powłoki i farby dzielą się na wodorozcieńczalne, rozcieńczalne, rozpuszczalnikowe lub bezrozpuszczalnikowe. Farby są głównie podzielone na dwie grupy w zależności od sposobu suszenia, peklowania i są dalej dzielone na podgrupy według rodzaju spoiwa i mechanizmu utwardzania.

- **powłoki odwracalne** – powłoka powstaje przez odparowanie rozpuszczalnika bez jakiegokolwiek dalszej zmiany, tzn. proces jest odwracalny i powłokę można kiedykolwiek rozpuścić pierwotnym rozpuszczalnikiem (kautucz chlorowany, kopolimery, chlorek winylu, polimery akrylowe)
- **powłoki nieodwracalne** – powłoka powstaje najpierw przez odparowanie rozpuszczalnika i następuje przebiega reakcja chemiczna. Proces jest nieodwracalny, tzn., że powłokę nie można rozpuścić w pierwotnym rozpuszczalniku,
- **Farby schnące na powietrzu (oksypolimeracja)** – powłoka jest tworzona przez odparowanie rozpuszczalnika, z następną reakcją spoiwa z tlenem atmosferycznym (alkidy, alkiduretany, epoksyestery)
- **wodorozcieńczalne farby** – powłoka jest tworzona przez odparowanie wody oraz koalescencją spoiwa (akrylowe polimery, winylowe polimery, żywice poliuretanowe)
- **chemicznie utwardzane farby** – farby składają się z podstawowego składnika i czynnika utwardzającego. Powłoka zasycha przez odparowanie rozpuszczalników i utwardzeniem po chemicznej reakcji między podstawowym składnikiem i czynnikiem utwardzającym (epoksydy, poliuretany)
- **farby utwardzane wilgotnością powietrza** – powłoka jest tworzona przez odparowanie rozpuszczalnika i utwardzana chemiczną reakcją przy udziale wilgotnością powietrza (poliuretany jednoskładnikowe, ethylsilikaty jednoskładnikowe i dwuskładnikowe)

INSTRUKCJA DOT. ODPOWIEDNIEGO SYSTEMU MALARSKIEGO

- Zostanie określony stopień agresywności korozyjnej środowiska (makroklimat), gdzie zostanie konstrukcja umieszczona
- należy stwierdzić, czy istnieją specjalne warunki (mikroklimat), które mogą spowodować zwiększenie agresywności korozyjnej środowiska (korozja wewnątrz budynków, korozja w pustych elementach, specjalne naprężanie, chemiczne naprężanie, mechaniczne naprężanie w wodzie i powietrzu, naprężania pod wpływem kondensacji, naprężanie pod wpływem temperatury,...)
- należy wyszukać określony system powłokowy zgodnie z normą PN - EN ISO 12944-5
- należy wyszukać system powłokowy wymaganej żywotności
- wybrać optymalny system powłokowy ze względu na przygotowanie powierzchni i ze względu na możliwość konserwacji systemu powłokowego
- wybór jest konsultowany z producentem farb i lakierów



SYSTEMY POWŁOKOWE DO OBRÓBKI POWIERZCHOWNEJ PODKŁADÓW Z NISKOSTOPOWEJ STALI WĘGLOWEJ

KATEGORIE AGRESYWNOCI KOROZYJNEJ C1/C2

Spoivo	Zalecany SP	Przygotowanie powierzchni	Grubość SP; TDFT	Zastosowanie	Żywotność systemu
Alkid	TELKYD S 200, TELKYD S 200 E 1 x 80 µm	St 2 / Sa 2½	80 µm	pėdzel, watek, pneu. natryskiwanie, natryskiwanie airless, airmix	L, niska
Alkid	TELKYD S 200, TELKYD S 200 E 2 x 50 µm (1 x 100 µm)	St 2 / Sa 2½	100 µm	pėdzel, watek, pneu. natryskiwanie, natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Alkid	TELKYD P 100 1 x 40 µm TELKYD T 300 1 x 40 µm	St 2 / Sa 2½	80 µm	pėdzel, watek, pneu. natryskiwanie	L, niska
Alkid	TELKYD P 110 1 x 60 µm TELKYD T 300 1 x 40 µm	St 2 / Sa 2½	100 µm	pėdzel, watek, pneu. natryskiwanie, natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Alkid	TELKYD P 110 1 x 80 µm TELKYD S 200 E 1 x 80 µm	St 2 / Sa 2½	160 µm	pėdzel, watek, pneu. natryskiwanie	H, wysoka
Epoksyd*	TELPOX P 100 2 x 60 µm	St 2 / Sa 2½	120 µm	pėdzel, natryskiwanie airless, airmix	M, średnia

KATEGORIE AGRESYWNOCI KOROZYJNEJ C3

Spoivo	Zalecany SP	Przygotowanie powierzchni	Grubość SP; TDFT	Zastosowanie	Żywotność systemu
Alkid (poliwinyl)	TELKYD S 200, TELKYD S 200 E, TELKYD S 200 TM (TELKYD S 220) 1 x 100 µm, (2 x 50µm)	Sa 2½	100 µm	natryskiwanie airless, airmix	L, niska
Alkid (poliwinyl)	TELKYD S 200, TELKYDS 200 TM, TELKYD S 200 E (TELKYD S 220) 2 x 80 µm	Sa 2½	160 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Alkid	TELKYD P 110 1 x 80 µm TELKYD S 200 E (TELKYD T 300) 1 x 80 µm (2x 40 µm)	Sa 2½	160 µm	pėdzel, natryskiwanie airless, airmix, pneu. natryskiwanie	M, średnia
Alkid	TELKYD P 160 1 x 60 µm TELPUR T 360 1 x 60 µm	Sa 2½	120 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Alkid, poliuretan	TELKYD P 110 1 x 80 µm TELPUR S 210 E 1 x 80 µm	Sa 2½	160 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Poliuretan	TELPUR S 210 1 x 120 µm	Sa 2½	120 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Poliuretan	TELPUR S 210 E 2 x 90 µm	Sa 2½	180 µm	natryskiwanie airless, airmix	H, wysoka
Poliuretan	TELPUR T 340 HS 1 x 120 µm	Sa 2½	120 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Poliuretan	TELPUR P 150 1 x 100 µm TELPUR T 300 2 x 40 µm	Sa 2½	180 µm	natryskiwanie airmix, pneu. natryskiwanie	H, wysoka

KATEGORIE AGRESYWNOŚCI KOROZYJNEJ C3

Spoiwo	Zalecany SP	Przygotowanie powierzchni	Grubość SP; TDFT	Zastosowanie	Żywotność systemu
Poliuretan	TELPUR P 150 1 x 60 µm TELPUR T 360 1 x 60 µm	Sa 2½	120 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Poliuretan	TELPUR P 180 1 x 120 µm TELPUR T 300 1 x 60 µm	Sa 2½	180 µm	natryskiwanie airless, airmix	H, wysoka
Akrylát, poliuretan	TELCRYL P 100 1 x 60 µm TELPUR T 300 1 x 60 µm	Sa 2½	120 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Akrylát	TELCRYL P100 2 x 80 µm	Sa 2½	160 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Poliuretan	TELPUR T 330 HS 1 x 120 µm	Sa 2½	120 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Epoksyd, Alkid	TELPOX PVB 100 1 x 20µm TELKYD S 200 1 x 120µm	Sa 2½	140 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Epoksyd, poliuretan	TELPOX P 100 1 x 80 µm TELPUR T 340 1 x 40 µm	Sa 2½	120 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Epoksyd, poliuretan	TELPOX P 170 1 x 100 µm TELPUR S 210 1 x 80 µm	Sa 2½	180 µm	natryskiwanie airless, airmix	H, wysoka
Epoksyd, poliuretan	TELPOX P 100 S 1 x 100 µm TELPUR T 340 HS 1 x 80 µm	Sa 2½	180 µm	natryskiwanie airless	H, wysoka
Epoksyd*	TELPOX P 100 2 x 60 µm	Sa 2½	120 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Epoksyd*	TELPOX S 200 1 x 120 µm	Sa 2½	120 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia

KATEGORIE AGRESYWNOŚCI KOROZYJNEJ C4

Spoiwo	Zalecany SP	Przygotowanie powierzchni	Grubość SP; TDFT	Zastosowanie	Żywotność systemu
Epoksyd, poliuretan (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. natryskiwanie, natryskiwanie airless, airmix	L, niska
Epoksyd, poliuretan	TELPOX P 100 S 1 x 100 µm TELPUR T 300, TELPUR S 210 1 x 80 µm	Sa 2½	180 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Epoksyd, poliuretan	TELPOX P 170 1 x 100 µm TELPUR T 340 HS 1 x 60 µm	Sa 2½	160 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Epoksyd, poliuretan	TELPOX P 170 2 x 80 µm TELPUR T 330 HS, TELPUR S 210 1 x 80 µm	Sa 2½	240 µm	natryskiwanie airless, airmix	H, wysoka
Epoksyd, poliuretan	TELPOX PM 150 1 x 100 µm TELPUR T330 HS, TELPUR S 210 1 x 80 µm	Sa 2½	180 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Epoksyd, poliuretan	TELPOX P170 1 x 80 µm TELPOX PM 150 1 x 80 µm TELPUR T 330 HS, TELPUR S 210 1 x 80 µm	Sa 2½	240 µm	natryskiwanie airless, airmix	H, wysoka
Epoksyd*	TELPOX S 200 2 x 90µm	Sa 2½	180 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia

KATEGORIE AGRESYWNOCI KOROZYJNEJ C5

Spoivo	Zalecany SP	Przygotowanie powierzchni	Grubość SP; TDFT	Zastosowanie	Żywotność systemu
Epoksyd, poliuretan)	TELPOX P170 1 x 160 µm TELPUR T 330 HS 1 x 80 µm	Sa 2½	240 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia
Epoksyd, poliuretan)	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	natryskiwanie airless, airmix	H, wysoka

** Pod wpływem atmosferycznym farby epoksydowe mają skłonność do skrzydłowania i do straty połysku. Zastosowanie: np. konstrukcje ostioniętych hali, zbiorniki metalowe, zbiorniki na oleje i paliwa, rurociągi i maszyny w wnętrzach.





FARBY DO OBRÓBK POWIERZCHNIOWEJ STALI CYNKOWANEJ OGNIOWO METODĄ ZANURZENIA

KATEGORIE AGRESYWNOŚCI KOROZYJNEJ C4

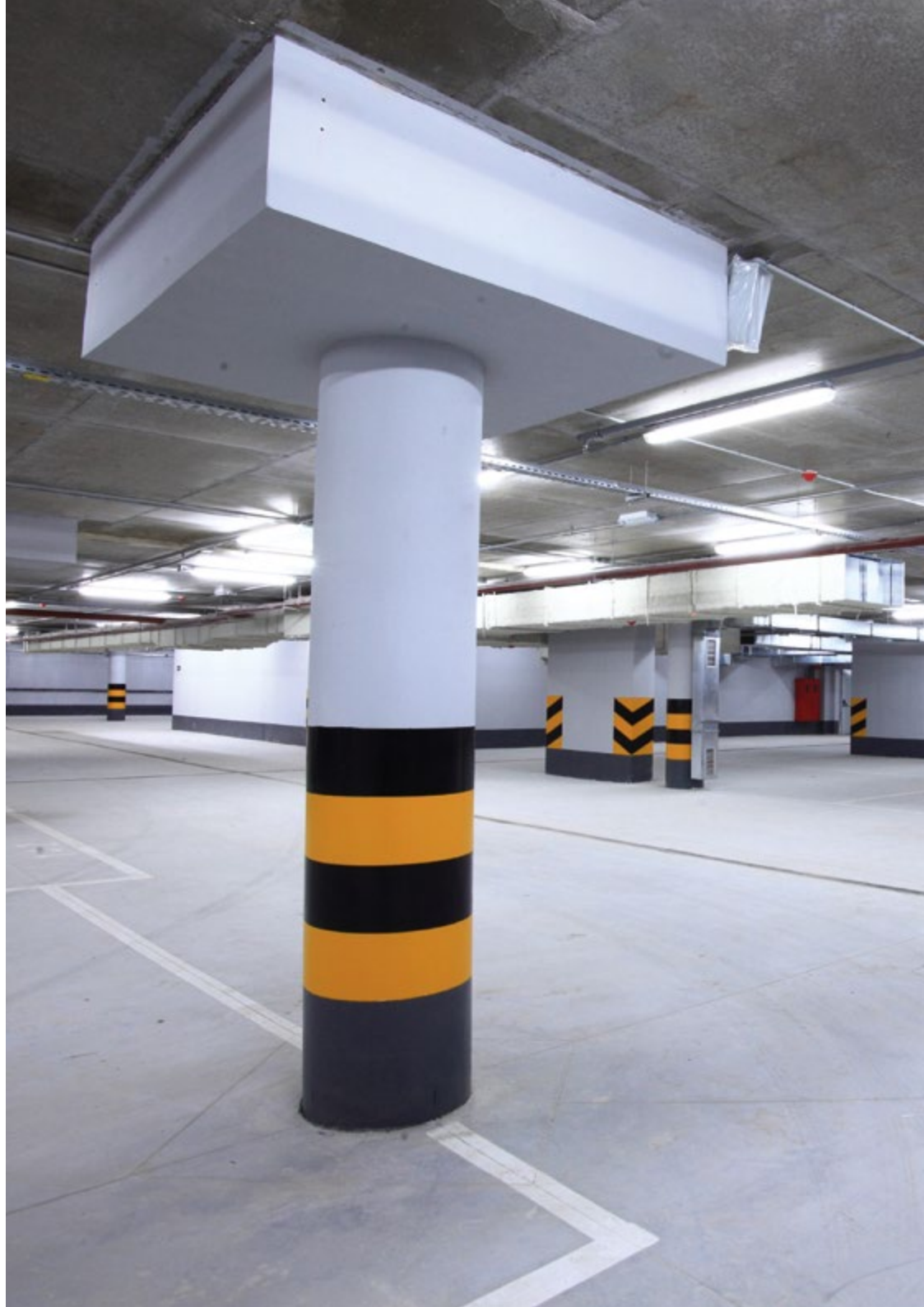
Spoiwo	Zalecany SP	Przygotowanie powierzchni	Grubość SP; TDFT	Zastosowanie	Żywotność systemu
Akryl	TELCRYL P 100 2 x 40 µm	sweeping	80 µm	natryskiwanie airless, airmix	M, średnia środowisko C3
Epoksyd, poliuretan	TELPOX P100 1 x 60 µm TELPUR T 300 1 x 60 µm	sweeping	120 µm	natryskiwanie airless, airmix	H, wysoka środowisko C3
Poliuretan	TELPUR S 210 1 x 120 µm	sweeping	120 µm	natryskiwanie airless, airmix	H, wysoka środowisko C3
Epoksyd, poliuretan	TELPOX P100 1 x 100 µm TELPUR T 330 HS 1 x 60 µm	sweeping	160 µm	natryskiwanie airless, airmix	H, wysoka środowisko C4
Epoksyd, poliuretan	TELPOX PVB 100 1 x 20 µm TELPUR S 210/ S 210 E 2 x 90 µm	sweeping	200 µm	natryskiwanie airless, airmix	H, wysoka środowisko C4

FARBY DO OBRÓBK POWIERZCHNIOWEJ PODKŁADÓW BETONOWYCH

Spoiwo	Zalecany SP	Grubość SP; TDFT
Alkid	TELKYD F 200 – 1 x penetracja TELKYD F 200 – 2 aż 3 x powtóra	80 - 120 μ m
Epoksyd*	TELPOX S 200 – 1 x penetracja TELPOX S 200 – 2 aż 3 x powtóra	150 μ m
Epoksyd*	TELPOF F 200 – 1 x penetracja TELPOX F 200 – 1 aż 2 x powtóra	200 μ m – 3 mm (w zależności od wymaganych właściwości)
Epoksyd, poliuretan	TELPOF F 200 – 1 x penetracja TELPOX F 200 – 1 aż 2 x powtóra TELPUR C 100 – 1 aż 2 x powtóra	> 200 μ m

* Pod wpływem atmosferycznym farby epoksydowe mają skłonność do skrzydłowania i do straty potysku.

Zastosowanie: np. konstrukcje ostioniętych hali, zbiorniki metalowe, zbiorniki na oleje i paliwa, rurociągi i maszyny w wnętrzach.





BAL TELURIA POLSKA SP z o.o.
ul. Lubertowicza 3/1
43-300 Bielsko-Biała
Republika Polska
www.farbyteluria.pl