

KATALOG

PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT





OBSAH

OBSAH.....	2-3
BARVY A LAKY TELURIA	4-5
TÓNOVÁNÍ	6
DENAS LAKOVNY.....	7
APLIKAČNÍ ZÁSADY	8-9
UŽITEČNÉ DEFINICE	10-11
KOROZNÍ AGRESIVITA	12-13
VOLBA NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU	14-15
PŘEDÚPRAVA POVRCHU	16-25
TYPY ROZPOUŠTĚDLOVÝCH BAREV	26
JAK PRACOVAT S KATALOGEM	27

ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY	28-41
EPOXIDOVÉ DVOUSLOŽKOVÉ (EP 2K) NÁTĚROVÉ HMOTY	42-51
POLYURETANOVÉ DVOUSLOŽKOVÉ (PU 2K) NÁTĚROVÉ HMOTY	52-65
ALKYD-SILIKONOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY	66-67
PASTY DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT	68-69
TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT	70-77
OSTATNÍ PŘÍPRAVKY	78-81
POSTUP VÝBĚRU VHODNÉHO NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU.....	82-85





BARVY A LAKY TELURIA

Společnost BARVY A LAKY TELURIA, s.r.o. je tradiční český výrobce nátěrových hmot s více jak 130letou tradicí. Díky dlouholetým zkušenostem v oblasti vývoje a výroby průmyslových nátěrových systémů nabízíme široké spektrum výrobků určených pro ochranu nejrůznějších materiálů před nežádoucími vlivy. Naše nátěry chrání nejen ocelové konstrukce, kontejnery, mosty, haly či nádrže, ale i zemědělské a průmyslové stroje, betonové podlahy garáží, chemických či energetických závodů.

Velkou předností společnosti je vlastní vývojové centrum s laboratoří, kde

jsou vyvíjeny nové typy nátěrových hmot či inovovány stávající produkty s cílem zlepšit vlastnosti nátěrové hmoty a současně naplnit požadavky stále náročnější chemické legislativy. Všechny nátěrové hmoty jsou testovány v lakovnách, které jsou součástí výrobního areálu. Testování v plně profesionálních podmínkách pak probíhá ve spolupráci se společností DENAS COLOR a.s., která disponuje zcela novými, patřičně vybavenými provozy.

Vlastní produkce veškerých výrobků společnosti je realizována prostřednictvím jednoho z nejmoderněji vybavených provozů v rámci České republiky.



Všechny procesy jsou certifikovány a splňují standardy environmentálního managementu, managementu hospodaření s energií dle ISO 14001, 9001 a 50001.

Kvalita, příznivá cena, rychlost dodávek, silná podpora technického servisu, ale i schopnost vývoje nátěrového systému tzv. „na míru“ dle požadavků a potřeb konkrétního zákazníka jsou základními faktory, díky nimž získáváme důvěru stále větší skupiny tuzemských i zahraničních zákazníků.



BARYVA LAKY®

TÓNOVÁNÍ

Jedním z pilířů tónování nátěrových hmot společnosti BARVY A LAKY TELURIA, s.r.o. je systém HOSTEMIX, který je určen pro tónování produktů určených pro průmysl.

Jednotlivé produkty jsou vyráběny v bázích, které jsou pak na tónovacích centrech probarvovány na požadovaný odstín pomocí řady barevných pigmentových koncentrátů.

Tónování odstínů je možné do všech dostupných barevných vzorkovnic jako RAL, ČSN, NCS a mnoha dalších, dle požadavků zákazníka. Standardem tohoto systému je možnost úpravy vlastností samotné nátěrové hmoty, jako jsou viskozita, stupeň lesku či doba zasychání.





DENAS

LAKOVNÝ

Sesterská společnost DENAS COLOR a.s. se ve spolupráci s BARVY A LAKY TELURIA, s.r.o., zaměřuje nejen na testování našich produktů, ale i realizaci povrchových ochranných ocelových konstrukcí a prvků. V její nabídce najdeme nejmodernější technologie tryskání, metalizace, nátěrů, nástřiků a protipožárních nátěrů.

Ve dvou specializovaných pracovištích ve Velkých Albrechticích u Bílovce a v Lískovci u Frýdku-Místku jsou realizovány komplexní antikorozi ochranné nátěry a nástřiky ocelových konstrukcí, technologických celků (železniční a silniční mosty, protihlukové stěny), ale i drobných dílců a prvků. Pracoviště jsou vybavena nejmodernější technologií, která umožňuje provádět povrchovou úpravu v co nejvyšší kvalitě i s ohledem na ochranu životního prostředí. Společnost dokáže reagovat i na různorodé požadavky zákazníků a je schopna realizovat aplikace také na celém území České republiky.

Specializovaná pracoviště jsou vybavena mostovými jeřáby až do 50 t, tryskacími boxy, lakovacími linkami, mobilními tryskacími jednotkami i technologií na likvidaci VOC látek.

APLIKAČNÍ ZÁSADY

Pro realizaci nátěru/nástřiku venku je nutná vhodná předpověď počasí. Při dešti, mlze, tvorbě kondenzační vody, působení agresivních plynů a při větru se silným obsahem prachu se musí nátěrové práce pozastavit a mohou být obnoveny nejprve po úplném proschnutí povrchově upraveného materiálu. Nátěrové práce v závislosti na použitých nátěrových hmotách nejsou přípustné pod +5 °C a teplota podkladu musí být minimálně 3 °C nad rosným bodem, pokud není uvedeno jinak v technických podmínkách výrobce nátěrových hmot.

Před přímou aplikací je nutné barvu důkladně promíchat, naředit a dle nutnosti přefiltrovat. Viskozita a ředění NH je zpravidla závislá na způsobu aplikace a typu aplikačního zařízení. Pokud není předepsáno jinak, doporučená viskozita pro aplikace NH štětcem a válečkem je obecně 50 – 80 s (0 – 5 % ředění), pro aplikaci pneumatickou pistolí 20 – 35 s (ředění 5 – 15 %), pro aplikaci máčením 30 – 40 s (ředění 5 – 10 %). Při aplikaci vysokotlakým stříkacím zařízením není obecně potřeba barvu ředit.

Na otryskané povrchy je nutno s ohledem na momentální atmosférické podmínky dodržovat předepsané časové intervaly mezi dobou po otryskání a následným nátěrem: v suchých vnitřních prostorech do 8 hodin, na vnější atmosféře do 4 hodin a pod přístřeškem za vlhkého počasí do 30 minut.

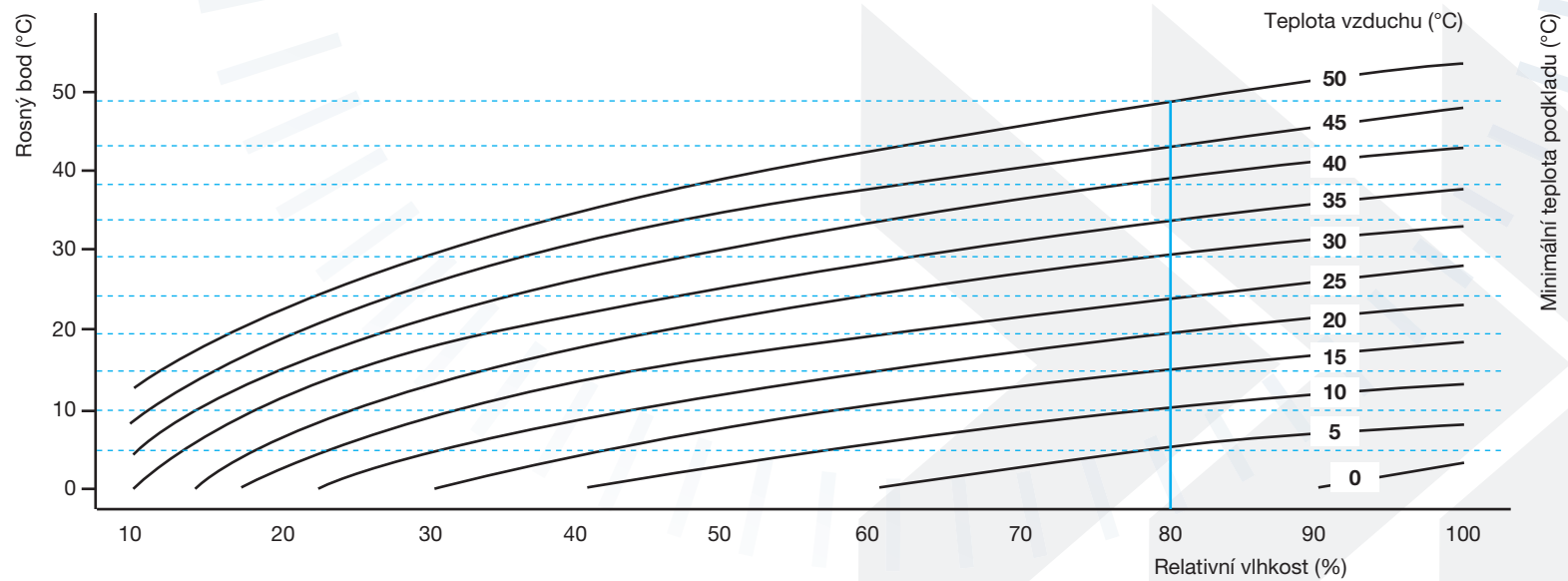
První vrstvu NS je doporučeno provádět výhradně štětcem nebo stříkáním, váleček lze použít, pokud je pro nátěrovou hmotu deklarován, pouze v následných vrstvách.

Dále je nutné se řídit doporučením výrobce ohledně intervalů mezi nanášením jednotlivých vrstev při aplikaci systému. Příliš krátká doba mezi jednotlivými nátěry může vést ke zvedání podkladu, příliš dlouhá doba pak vede ke zhoršené přilnavosti mezi vrstvami.





Aplikační podmínky - vztah mezi rosným bodem, teplotou podkladu, teplotou vzduchu a relativní vlhkostí



UŽITEČNÉ DEFINICE

Obsah netěkavých látek (sušiny) v % hmotnostních – udává hmotnostní obsah netěkavého podílu získaného odpařením (vysušením) za předepsaných podmínek zkoušky v nátěrových hmotách.

Obsah netěkavých látek (sušiny) v % objemových – udává objemový zbytek, který vznikne vytvrzením nebo vysušením zkoušené nátěrové hmoty za předepsaných podmínek.

VOC neboli těkavá organická látka je v podstatě jakákoliv organická kapalina samovolně se vypařující při normální atmosférické teplotě a tlaku a mající bod varu nižší než 250 °C.

Teoretická vydatnost SRT – udává počet m², které lze natřít z jednoho litru (m²/l) nebo z jednoho kilogramu (m²/kg) nátěrové hmoty při nulových ztrátách a na ideálně hladkém povrchu (údaj je zpravidla uveden pro tloušťku jedné optimální vrstvy).

$SR_T = 10 \times \text{objemová sušina (\%)} / \text{DFT } (\mu\text{m})$ měřeno v [m²/l]
 SR_T (m²/l) / hustota (kg/m³) měřeno v [m²/kg]

Praktická vydatnost SRP se vypočítá jako teoretická vydatnost vynásobená ztrátovým faktorem (podle způsobu nanášení).

$SR_p = \text{SRT (m}^2/\text{l)} \times \text{ztrátový faktor LF}$ měřeno v [m²/l]
 $SR_p = \text{SRT (m}^2/\text{kg)} \times \text{ztrátový faktor LF}$ měřeno v [m²/kg]

% ztrát	10	20	30	40	50	60	70
LF ztrátový faktor	0,9	0,8	0,7	0,6	0,5	0,4	0,3

Teoretická vydatnost nátěrové hmoty [m²/l] v závislosti na obsahu sušiny (CS) a tloušťce suchého filmu (DFT)

	Požadovaná tloušťka suchého nátěru (μm)													
	25	50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350
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

Tloušťka mokré vrstvy (WFT) v závislosti na obsahu sušiny a tloušťce suchého filmu (DFT)

		Požadovaná tloušťka suchého filmu DFT (μm)													
		20	30	40	50	75	100	125	150	175	200	225	250	300	350
Obsah sušiny (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								

Teoretická spotřeba PCT – udává množství barvy, které je potřeba na natření 1 m² plochy při nulových ztrátách a na ideálně hladkém povrchu (údaj je zpravidla uveden pro tloušťku jedné optimální vrstvy).

$PC_T = DFT (\mu m) / (10 \times \text{objemová sušina (\% obj.)})$ měřeno v [l/m²]

$PC_T (l/m^2) \times \text{hustota (kg/m}^3\text{)}$ měřeno v [kg/m²]

Praktická spotřeba PCP se vypočítá jako teoretická spotřeba vydělená ztrátovým faktorem (podle způsobu nanášení).

$PC_p = PCT (l/m^2) / \text{ztrátový faktor LF}$ měřeno v [l/m²]

$PC_p (l/m^2) \times \text{hustota (kg/m}^3\text{)}$ měřeno v [kg/m²]

Drsnost povrchu je střední hodnota z absolutních výšek pěti největších výstupků a hloubek pěti nejnižších prohlubní profilu v rozsahu základní délky.

Mrtvý nátěr je množství nátěru potřebné na vyplnění drsného podkladu vzniklého otryskáním. V případě, kdy je tloušťka suchého nátěru (DFT) specifikována, je to tloušťka, kterou je nutno docílit bez ohledu na drsnost podkladu. Chceme-li určit skutečnou spotřebu nátěrové hmoty, je třeba stanovit množství nátěrových hmot, které vyplní drsnost podkladu a toto množství připočítat ke skutečné spotřebě zvětšené o ztráty.

Redukce obsahu sušiny při ředění ($CSr = 100 \cdot CS / (100 + Vt)$ [obj. %]; $Vt = \text{přídavek ředidla [obj. \%]}$)

		Požadovaná tloušťka suchého filmu DFT (μm)										
		2	5	7	10	12	15	17	20	25	30	35
Obsah sušiny před naředěním (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

KOROZNÍ AGRESIVITA

Nechráněná ocel je v atmosféře, ve vodě nebo v zemi vystavena korozi, která znehodnocuje nejen ocel a železo, ale i hliník, zinek a měď.

V přírodních podmínkách je ke vzniku koroze nutná přítomnost kyslíku a vody, v průmyslovém a městském prostředí k tomu přistupují další negativní vlivy, jako např. oxidy síry a dusíku a další chemicky agresivní látky. Konstrukční materiály je tedy nutné před těmito nepříznivými vlivy chránit a jednou z možností ochrany je potažení konstrukčních materiálů vhodným nátěrovým systémem.

Pro výběr vhodného nátěrového systému je důležité určit kvalitu prostředí, ve kterém bude natíraná konstrukce exponována. Korozní agresivita je dle normy ČSN EN ISO 12944-2 klasifikována šesti stupni pro atmosféru a čtyřmi stupni pro vodu a půdu.

Korozní agresivitu atmosféry klasifikují stupně „C1–CX“.*

Stupeň korozní agresivity	Příklad typického venkovního prostředí	Příklad typického vnitřního prostředí
C1 velmi nízká		Vytápěné budovy s čistou atmosférou, např. kanceláře, školy, obchody, hotely.
C2 nízká	Atmosféra s nízkou úrovní znečištění, převážně venkovské prostředí.	Nevytápěné budovy, kde může docházet ke kondenzaci, např. sklady, sportovní haly.
C3 střední	Městské a průmyslové atmosféry s mírným znečištěním SO ₂ , přímořské prostředí s nízkou salinitou.	Výrobní prostory s vysokou vlhkostí a malým znečištěním ovzduší, např. výroby potravin, pivovary, mlékárny.
C4 vysoká	Průmyslové prostředí a přímořské prostředí se střední salinitou.	Chemické závody, plavecké bazény, loděnice a doky na mořském pobřeží.
C5 velmi vysoká	Průmyslové prostředí s vysokou vlhkostí a agresivní atmosférou a pobřežní oblasti s vysokou salinitou.	Budovy nebo prostředí s převážně trvalou kondenzací a s vysokým znečištěním ovzduší.
CX extrémní	Pobřežní oblasti s vysokou salinitou a průmyslové prostředí s extrémní vlhkostí a agresivní atmosférou, tropická a subtropická atmosféra.	Průmyslové oblasti s extrémní vlhkostí a s vysokým znečištěním ovzduší.



ŽIVOTNOST NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU

Životností nátěrového systému se rozumí doba, po jejímž uplynutí je nutné provést první údržbu nátěru z důvodu protikorozní ochrany, zpravidla po dosažení stupně prorezavění Ri 3 (tj. plocha s výskytem rzi 1 %) podle ČSN EN ISO 4628-3.

Životnost nátěrového systému ovlivňuje řada parametrů např. typ nátěrového systému, konstrukční řešení, stav podkladu před jeho přípravou, stupeň přípravy povrchu, úroveň prací při nanášení povlaku, podmínky při nanášení a expozice po nanesení povlaku.

Životnost nátěrového systému není „záruční doba“. Jedná se o technický údaj, který vlastníkovvi zařízení pomáhá sestavit plán údržby. Údržba se zpravidla provádí dříve z důvodu znečištění, opotřebení nebo z estetických důvodů. Záruční doba je právní výraz, který je předmětem smluvních podmínek a je obecně kratší než životnost nátěrového systému.

Norma ČSN EN ISO 12944-1 rozděluje životnost nátěrového systému do čtyř pásem:

Pásma životnosti nátěrového systému

Nízká (L)	< 7 let
Střední (M)	7–15 let
Vysoká (H)	15–25 let
Velmi vysoká (VH)	> 25 let

Korozní agresivitu vody a půdy klasifikují stupně „Im1–Im4“.*

Stupeň korozní agresivity	Prostředí	Příklady typických prostředí a konstrukcí
Im 1	Sladká voda.	Vodní stavby, vodní elektrárny.
Im 2	Mořská voda nebo poloslaná voda.	Ponoření konstrukce bez katodické ochrany.
Im 3	Půda.	V zemi uložené nádrže, ocelové potrubí, ocelové piloty.
Im 4	Mořská voda nebo poloslaná voda.	Ponoření konstrukce s katodickou ochranou.

VOLBA NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU

K protikorozní ochraně ocelových konstrukcí je velmi rozšířené používání mnoha nátěrových systémů. Při volbě systému je nutné se řídit požadavky na kompletní nátěrový systém a brát v úvahu vzájemnou kompatibilitu jednotlivých vrstev.

Z hlediska aplikace se nátěrové hmoty rozdělují na vodouředitelné, rozpouštědlové nebo bezrozpouštědlové. Dělí se především do dvou hlavních skupin podle způsobu zasychání a vytvrzování a dále se dělí do podskupin podle typu pojiva a mechanismu vytvrzování.

- reversibilní nátěry – povlak vzniká odpařením rozpouštědla bez jakékoliv další změny, tzn. proces je vratný a povlak lze kdykoliv znovu rozpustit původním rozpouštědlem (chlorkaučuk, kopolymery vinylchloridu, akrylátové polymery)
- ireversibilní nátěry – povlak vzniká nejprve odpařením rozpouštědla a následuje chemická reakce. Proces je nevratný, tzn., že povlak nelze rozpustit v původním rozpouštědle,
- na vzduchu schnoucí nátěrové hmoty (oxypolymerace) – povlak se tvoří odpařováním rozpouštědla, s následnou reakcí pojiva se vzdušným kyslíkem (alkydy, alkyduretany, epoxyestery)
- vodouředitelné nátěrové hmoty – povlak se tvoří odpařováním vody a koalescencí pojiva (akrylátové polymery, vinylové polymery, polyuretanové pryskyřice)

- chemicky vytvrzované nátěrové hmoty – nátěrová hmota se skládá ze základní složky a vytvrzovacího činidla. Povlak zasychá odpařováním rozpouštědla a vytvrzením po chemické reakci mezi základní složkou a vytvrzovacím činidlem (epoxidy, polyuretany)
- nátěrové hmoty vytvrzované vzdušnou vlhkostí – povlak se tvoří odpařováním rozpouštědla a vytvrzuje chemickou reakcí se vzdušnou vlhkostí (polyuretany jednosložkové, ethylsilikáty jednosložkové a dvousložkové)

Nátěrové hmoty se dělí do:

a) hlavních skupin podle způsobu zasychání a vytvrzování

- Reversibilní nátěry, kde povlak vzniká odpařením rozpouštědla bez jakýchkoliv dalších změn. Proces je vratný, povlak lze kdykoliv znovu rozpustit původním rozpouštědlem (chlorkaučuk, kopolymery vinylchloridu, akrylátové polymery).
- Ireversibilní nátěry, kde povlak vzniká nejprve odpařením rozpouštědla s následnou chemickou reakcí. Proces je nevratný, povlak nelze rozpustit v původním rozpouštědle.



b) podskupin podle typu pojiva a mechanismu vytvrzování

- Vodouředitelné nátěrové hmoty, kde se povlak tvoří odpařováním vody a koalescencí pojiva (akrylátové polymery, vinylové polymery, polyuretanové pryskyřice).
- Na vzduchu schnoucí nátěrové hmoty (oxypolymerace), kde povlak se tvoří odpařováním rozpouštědla, s následnou reakcí pojiva se vzdušným kyslíkem (alkydy, alkyduretany, epoxyestery).
- Chemicky vytvrzované nátěrové hmoty, kde se nátěrová hmota skládá ze základní složky a vytvrzovacího činidla. Povlak zasychá odpařováním rozpouštědla a vytvrzuje po chemické reakci mezi základní složkou a vytvrzovacím činidlem (epoxydy, polyuretany).
- Nátěrové hmoty vytvrzované vzdušnou vlhkostí, kde se povlak tvoří odpařováním rozpouštědla a vytvrzuje chemickou reakcí se vzdušnou vlhkostí (polyuretany jednosložkové, ethylsilikáty jednosložkové a dvousložkové).

POSTUP VÝBĚRU VHODNÉHO NÁTĚROVÉHO SYSTEMU

1. Určí se stupeň korozní agresivity prostředí (makroklima), kam bude konstrukce umístěna.
2. Zjistí se, zda existují zvláštní podmínky (mikroklima), které mohou mít za následek zvýšení korozní agresivity prostředí (koroze uvnitř budov, koroze v dutých prvcích, speciální namáhání, chemické namáhání, mechanické namáhání ve vodě a ovzduší, namáhání vlivem kondenzace nebo teploty aj.).
3. Vyhledá se definovaný nátěrový systém dle normy ČSN EN ISO 12944-5.
4. Vyhledá se nátěrový systém požadované životnosti.
5. Vybere se optimální nátěrový systém s ohledem na způsob přípravy povrchu a dle možnosti údržby nátěrového systému.
6. Výběr se konzultuje s výrobcem nátěrových hmot.

POSTUP VÝBĚRU VHODNÉHO NÁTĚROVÉHO SYSTEMU 82-85

PŘEDÚPRAVA POVRCHU

Nejdůležitější podmínkou pro dosažení kvalitní a odolné povrchové úpravy konstrukce je předúprava podkladu. Znamená to nejen odstranění korozních produktů, odmaštění a očištění od starých nátěrů, ale při požadavcích na dlouhodobou životnost a odolnost v agresivním prostředí otryskání podkladu nebo chemické předúpravy např. materiálu, který nesnese tryskání (plechy). Další důležitou podmínkou je aplikace základního nátěru co nejdříve, nejlépe ihned po otryskání podkladu.

Rozlišujeme dva základní typy příprav povrchu:

Primární (celková) úprava povrchu, která spočívá v odstranění okují, rzi, ulpívajících a znečišťujících látek tak, aby očištěný povrch tvořil čistý kov.

Částečná (parciální) úprava povrchu, která představuje odstranění rzi a znečišťujících látek tak, aby na podkladu zůstaly zachovány neporušené nátěry nebo jiné ochranné povlaky.

Stupně přípravy podkladu bez povlaku a po úplném odstranění předchozích povlaků. Tuto problematiku definuje norma ČSN EN ISO 8501-1.





PŘEDÚPRAVA ODMAŠTĚNÍ

Olej, mastnoty, soli, prach a podobné nečistoty musí být, před následující operací, z povrchu odstraněny použitím vhodného způsobu.

Typy čištění

Čištění vodou

Spočívá v čištění povrchu přímým proudem vody obsahující vhodný detergent. Požadovaný tlak vody závisí na nečistotách, které mají být odstraněny jako jsou ve vodě rozpustné látky, nepřílnavá rez, těžké oleje a špatně přílnavé vrstvy nátěrů.

Čištění párou

Používá se k odstranění hrubých nečistot a mastnot, a to i zaschlých, napečených a připálených. Tepelný a tlakový účinek je kombinován dávkováním vhodného detergentu.

Emulzní čištění

Provádí se ponorem, potíráním nebo postřikem, kdy na povrch znečištěného podkladu působí současně nebo střídavě organické rozpouštědlo, emulgátor, smáčedla nebo alkoholy, voda s alkalickou přísadou s inhibitory koroze apod.

Alkalické čištění

Je realizováno ponorem za zvýšené teploty nebo postřikem, kdy alkalický roztok smáčí povrch kovu, emulguje nebo zmýdelňuje mastné látky a rozpouští anorganické látky. Nejčastěji alkalické roztoky obsahují hydroxidy, uhličitany, fosforečnany, křemičitany a povrchově aktivní látky.

Čištění organickými rozpouštědly

Volí se zejména tam, kde nelze použít alkalických odmašťovačů. Nejčastější volbou je benzín, který rozpouští většinu druhů mastnot, ovšem základním předpokladem dosažení čistoty povrchu je častá výměna lázně.



ČIŠTĚNÍ TRYSKÁNÍM

Příprava povrchu tryskáním se označuje „Sa“. Před tryskáním se musí oklepem odstranit silné vrstvy rzi, viditelné vrstvy oleje, mastnoty a nečistoty. Po tryskání se musí povrch očistit od ulpělého prachu a drti. Abrazivní tryskání nebo pískování je technologický postup opracování povrchu materiálů proudem pod tlakem vystřelovaných abrazivních částic.

Nejčastějším abrazivem jsou ocelové broky nebo granulát S, křemičitý písek, korund, balotina, ocelová drť, drť z bílé litiny, struska nebo keramické mikrokuličky. V některých případech je k tryskání použita suspenze abraziva v kapalině.

Klasifikace tryskání

Sa 1	lehké otryskání	Při prohlížení bez zvětšení musí být povrch prostý viditelných olejů, mastnoty, málo přilnavých okují, rzi, nátěrů a cizích látek. 1
Sa 2	důkladné otryskání	Při prohlížení bez zvětšení musí být povrch prostý viditelných olejů, mastnoty, málo přilnavých okují, rzi, nátěrů a cizích látek. Všechny zbylé nečistoty musí být pevně přilnavé. 2
Sa 2 1/2	velmi důkladné otryskání	Při prohlížení bez zvětšení musí být povrch prostý viditelných olejů, mastnoty, málo přilnavých okují, rzi, nátěrů a cizích látek. Všechny zbylé stopy nečistot musí vykazovat pouze lehké zabarvení ve formě skvrn nebo pruhů.
Sa 3	otryskání až na vizuálně čistý povrch	Při prohlížení bez zvětšení musí být povrch prostý viditelných olejů, mastnoty, málo přilnavých okují, rzi, nátěrů a cizích látek. Povrch musí mít jednotný kovový vzhled.



ČIŠTĚNÍ RUCNÍ

Příprava povrchu ručním a mechanizovaným čištěním se označuje „St“.
Před ručním a mechanizovaným čištěním se musí oklepem odstranit silné

vrstvy rzi a viditelné vrstvy oleje, mastnoty a nečistoty. Po ručním a mechanizovaném čištění se musí povrch očistit od ulpělého prachu a drti.

Stupně přípravy

St 2 důkladné ruční a mechanizované čištění

Při prohlížení bez zvětšení musí být povrch prostý viditelných olejů, mastnoty, málo přilnavých okují, rzi, nátěrů a cizích látek.¹

St 3 velmi důkladné ruční a mechanizované čištění

Jako u St 2, ale povrch musí být očištěn mnohem důkladněji, aby získal kovový odstín daný podkladem.

¹ Výraz cizí látka může zahrnovat ve vodě nerozpustné soli a zbytky po svařování. Otryskáním za sucha, ručním nebo mechanizovaným čištěním ani čištěním plamenem nemohou být tyto znečišťující látky z povrchu zcela odstraněny. V tomto případě je nutné použít otryskávání za mokra nebo tryskání vodou.

² Okuje, rez nebo nátěry jsou považovány za málo přilnavé, pokud je lze odstranit nadzvednutím tupou špachtlí.



ČIŠTĚNÍ PLAMENEM

Příprava povrchu čištění plamenem. Je technologický postup čištění povrchu konstrukční oceli průchodem intenzivně horkého oxyacetylen plamene nad povrchem. Mlýnská stupnice a rez jsou odstraněny redukčním účinkem plamene a působením tepla, takže povrch je ve stavu vhodném pro drátěné kartáčování a lakování.

Příprava povrchu čištěním plamenem se označuje „Fl“. Před čištěním plamenem se musí oklepáváním odstranit silné vrstvy rzi. Po čištění plamenem se musí povrch očistit strojním kartáčováním.

Příprava povrchu

Fl **čištění plamenem**

Při prohlížení bez zvětšení musí být povrch prostý viditelných olejů, mastnoty, málo přilnavých okují, rzi, nátěrů a cizích látek. Všechny zbylé nečistoty se musí jevit pouze jako barevné změny na povrchu (odstíny různých barev).

ČIŠTĚNÍ VODOU

Příprava povrchu vysokotlakým tryskáním vodou je technologický postup přípravy povrchu po částečném nebo úplném odstranění znečišťujících látek rozpustných ve vodě, rzi, předchozích povlaků a cizích látek tryskáním vodním paprskem o vysokém tlaku. Stupně přípravy povrchu

po vysokotlakém tryskání vodou definuje norma ČSN EN ISO 8501-4. Norma definuje různé stupně přípravy povrchu, navíc specifikuje stav povrchu a stupeň bleskové koroze po očištění. Klasifikace se označuje „Wa“.

Stupně přípravy

Wa 1	lehké tryskání paprskem o vysokém tlaku	Při prohlídce bez zvětšení musí být povrch bez viditelných stop oleje a mastnot, nepřilnavých nebo poškozených nátěrů, nepřilnavé rzi, předchozích nátěrů a ostatních cizích látek. Všechny zbytky znečištění musí být rozptýleny náhodně a pevně přilnavé.
Wa 2	důkladné tryskání paprskem o vysokém tlaku	Při prohlídce bez zvětšení musí být povrch bez viditelných stop oleje, mastnot a nečistot a většiny rzi, předchozích nátěrů a ostatních cizích látek. Všechny zbytky znečištění musí být rozptýleny náhodně a mohou obsahovat pevně přilnavé povlaky, pevně přilnavé cizí látky a stíny po dřívě se vyskytující rzi.
Wa 2 1/2	velmi důkladné tryskání paprskem o vysokém tlaku	Při prohlídce bez zvětšení musí být povrch bez všech viditelných stop koroze, oleje, mastnot, nečistot, předchozích nátěrů, kromě lehkých stop, bez všech cizích látek. Pokud byl původní nátěr neporušen, může povrch vykazovat barevné změny. Šedé nebo hnědočerné zbarvení pozorované v místech důlkové koroze nebo zkorodované oceli nemůže být dalším otryskáním vodou odstraněno.

Hodnocení stupně přípravy vysokotlakým tryskáním vodou musí být provedeno tehdy, když je povrch suchý a před vznikem jakékoli bleskové koroze. Při případném vzniku bleskové koroze (stupně koroze definovány v ČSN EN ISO 8501-4, čl. 6, tabulka 3) je nutné celý proces přípravy povrchu opakovat.

PŘÍPRAVA DŘÍVE NATŘENÉHO OCELOVÉHO PODKLADU OBNOVA

Příprava povrchu natřeného ocelového podkladu. Stupně přípravy dříve natřeného ocelového podkladu po místním odstranění předchozích povlaků definuje norma ČSN EN ISO 8501-2. Každý stupeň přípravy je označen písmeny „Sa“, „St“ nebo „Ma“ pro indikaci použité metody čištění. Písmeno „P“ před Sa, St nebo Ma označuje pouze místní očištění.

P Sa 2	důkladné místní otryskání	Pevně přilnavé nátěry musí být neporušené. Povrch ostatních částí musí být při prohlídce bez zvětšení prostý olejů, mastnot, nečistot a nepřilnavých nátěrů, téměř bez okují, rzi a cizích látek. Všechny zbytky nečistot musí být pevně přilnavé ² .
P Sa 2 1/2	velmi důkladné místní otryskání	Pevně přilnavé nátěry musí být neporušené. Povrch ostatních částí musí být při prohlídce bez zvětšení prostý olejů, mastnot, nečistot, odlupujících se nátěrů, okují, rzi a cizích látek. Všechny zbylé stopy nečistot musí být pouze jako lehké stíny ve formě skvrn nebo pásů.
P Sa 3	místní otryskání na vizuálně čistý ocelový povrch	Pevně přilnavé nátěry při prohlídce bez zvětšení musí být neporušené. Povrch ostatních částí musí být prostý olejů, mastnot, nečistot, odlupujících se nátěrů, okují, rzi a cizích látek. Povrch musí vykazovat jednotný kovový vzhled.
P St 2	důkladné místní a ruční mechanizované čištění	Pevně přilnavé nátěry musí být neporušené při prohlídce bez zvětšení. Ostatní povrchy musí být prosté olejů, mastnot a nečistot včetně nepřilnavých vrstev nátěrů, okují, rzi a cizích látek.
P St 3	velmi důkladné ruční a mechanizované čištění	Odpovídá stupni P St 2, ale čištění povrchu musí být mnohem důkladnější a povrch musí vykazovat kovový odstín daný podkladem.
P Ma	místní strojní broušení	Pevně přilnavé nátěry musí být neporušené. Povrch ostatních částí musí být při prohlídce bez zvětšení prostý olejů, mastnot, nečistot, okují, rzi, nepřilnavých nátěrů a cizích látek. Všechny zbylé stopy nečistot musí být pouze jako lehké stíny ve formě skvrn nebo pásů.

² Okuje, rez nebo nátěry jsou považovány za málo přilnavé, pokud je lze odstranit nadzvednutím tupou špachtlí.

PŘÍPRAVA HRAN, PLOCH S VADAMI A SVÁRŮ

Stupně přípravy svarů, hran a ostatních ploch s povrchovými vadami definuje norma ČSN EN ISO 8501-3. Každý stupeň přípravy je označen písmenem „P“ a jsou specifikovány tři stupně přípravy ocelových povrchů s viditelnými vadami vhodné pro nanesení nátěru.

P1 lehká příprava	Žádná nebo jen minimální nutná příprava před nanesením nátěru, povrch musí být prostý všech volných kuliček rozstříku po svařování, bez strusky, volných okují, bez materiálu, který se zvedá a bez cizorodého zaválcovaného materiálu.
P2 důkladná příprava	Většina vad je odstraněna, povrch musí být prostý všech volných a lehce ulpívajících kuliček rozstříku po svařování, bez strusky, volných okují, bez viditelných přesahů, šupin, prostý od ostrých nebo hlubokých vrubů, bez ostrých hran a otřepů, bez cizorodého zaválcovaného materiálu.
P3 velmi důkladná příprava	Povrch je bez významných viditelných vad, povrch musí být prostý všech kuliček rozstříku po svařování, bez strusky, volných okují, viditelných přesahů, šupin, prostý od ostrých nebo hlubokých vrubů, bez cizorodého zaválcovaného materiálu, povrch musí být zcela hladký, hrany musí být zaoblené, povrch musí být bez důlků a kráterků.

PŘÍPRAVA POVRCHU OCELI ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ PONOREM

ZINEK

Povrchy, u kterých nedošlo k povětrnostnímu stárnutí, musí být před provedením nátěru zbaveny tuků, mastnot, zbytků tavidla a dalších nečistot (např. zinkového popelu). Čistění lze provést směsí čisté vody a čpavkové vody v poměru 20 : 1 za současného přidavku detergentu. Tento roztok se aplikuje na povrch a po 10 minutách působení se roztírá umělým rounem až do vytvoření kovově šedé pěny. Následuje dokonalý oplach čistou horkou vodou.

Alternativně lze k čištění použít směs čisté vody s obsahem detergentu s následným oplachem čistou horkou vodou. Zinkové povlaky mohou být lehce otryskány nekovovými otryskávacími prostředky (tzv. sweeping) pro zajištění lepší adheze nátěrového systému (ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.1).

Povrchy, které byly vystaveny povětrnostním vlivům, musí být před provedením nátěru zbaveny oxidačních produktů (bílá rez), některých solí a dalších nečistot. Čistění lze provést čistou vodou s obsahem detergentu a s použitím abraziva naneseného na plastovém nosiči (kartáč) s následným oplachem horkou vodou.

Alternativně je možné k čištění použít horkou vodu, tlakovou vodu, páru, ruční nebo mechanizované čištění. Lehké otryskání nekovovým abrazivem (sweeping) zlepšuje adhezi nátěrového systému (ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.2).





PŘÍPRAVA BETONOVÝCH PODLAH PŘED APLIKACÍ SYNTETICKÝCH PODLAH BETON

Příprava povrchu betonových podlah před aplikací syntetických podlah. Syntetické podlahy splňují náročné požadavky kladené na finální nášlapné a pojezdné plochy průmyslových i bytových podlah. Pro tyto účely se volí vícesložkové systémy na bázi syntetických pryskyřic, které kromě vynikajících fyzikálních a mechanických vlastností působí i velmi esteticky. Takovéto povrchy jsou pružné, odolné působení chemikálií, rozpouštědel, ropných produktů i agresivních čisticích prostředků. Jsou dobře udržovatelné a je možné je realizovat v široké škále barevných odstínů RAL.

Z hlediska způsobu nanášení se podlahové systémy rozdělují na nátěrové, stěrkové lité a stěrkové vícevrstvé plněné. Syntetické podlahy se aplikují v několika vrstvách, kdy prvním krokem je provedení penetrace povrchu nízkoviskózní nátěrovou hmotou, zpravidla aplikovanou válečkem. Po vytvrzení se dle druhu zatížení a požadavku na protiskluznost aplikují další vrstvy. Pro dosažení vynikajících mechanických vlastností se jako přídatné plnivo používá křemičitý písek, respektive plniva s vysokou pevností a odolností proti abrazi. Frakce plniva a počet vrstev syntetické podlahy závisí především na stupni mechanického namáhání a požadavkům na protiskluznost. Podlahy pro mírnou až střední zátěž jsou povrchově chráněny hladkým nátěrovým systémem, pro střední až vysokou zátěž jsou realizovány litou podlahovinou s pískem.

Před aplikací musí být povrch podkladu vyztřelý, (min. 28 dní), suchý, čistý a pevný, zbavený mechanických nečistot, prachu, zbytků starých nátěrů, lepidel, olejů, asfaltu apod. Čištění se

provádí zpravidla mechanicky frézováním, broušením nebo tryskáním s následným vysátím. Výtluky se sanují plastbetonovou vyrovnávací hmotou. Drobné praskliny se rozšíří kónickým prořiznutím a sanují se zalitím nízkoviskózní pryskyřicí tak, aby došlo ke zmonolitnění podkladu. Sanace rozsáhlejších poruch se provádí využitím speciálního sanačního postupu (tlakové injekce, sponkovaním apod.). Objektové dilatační spáry musí být zachovány, v případě realizace syntetických podlah na nové betonové desky se smršťovacími spárami se doporučuje tyto spáry realizovat i ve finálním povrchu.

NEJBĚŽNĚJŠÍ TYPY ROZPOUŠTĚDLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

NÁTĚROVÉ HMOTY se z hlediska aplikace dělí na vodouředitelné, rozpouštědlové nebo bezrozpouštědlové. Dále se nátěrové hmoty dělí podle typu pojiva a podle způsobu zasychání.

ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

Zasychají na vzduchu tzv. Oxypolymerací, kdy dochází k reakci mezi pojivem a vzdušným kyslíkem

- Dobrá UV odolnost
- vysoký lesk
- dobrá kvalita
- nízká cena

EPOXIDOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

Dvoukomponentní chemicky vytvrzované nátěrové hmoty, kdy dochází k reakci mezi pojivem a tvrdidlem (tužidlem)

- Chemická odolnost
- odolnost vodě a vlhkosti
- odolnost vyšším teplotám
- vysoká tvrdost
- možnost použití v potravinářském průmyslu
- za použití speciálního tužidla, možnost použití i při nižších teplotách

POLYURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

Dvoukomponentní chemicky vytvrzované nátěrové hmoty, kdy dochází k reakci mezi pojivem a tvrdidlem (tužidlem)

- Vysoká odolnost otěru
- chemická odolnost
- odolnost UV záření
- nežloutnoucí nátěry
- vysoký lesk

ALKYD-SILIKONOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

Speciální vypalovací barvy, kdy k vytvrzení filmu dochází prostřednictvím dosažení vysoké teploty

- Vysoká tepelná odolnost

JAK PRACOVAT S KATALOGEM

PŘEHLED POUŽITÝCH PIKTOGRAMŮ



TEPELNÁ
ODOLNOST



ATEST
PROTISKLUZ-
NOSTI



OBSAHUJE
ŽELEZITOU
SLÍDU



ATEST
NA POTRAVINY



VZDUCHOVÉ
STŘÍKÁNÍ



BEZVZDUCHOVÉ
STŘÍKÁNÍ



ZUBOVÁ
STĚRKA



ZALÉVACÍ
HMOTA



ŠTĚTEC



VÁLEČEK



ODOLNOST
ROPNÝM
PRODUKTŮM

VELIKOST BALENÍ BĚŽNĚ DOSTUPNÉ SKLADEM



ODSTÍNY


 0100 BÍLÁ

 0106 SVĚTLE ŠEDÁ

 0110 ŠEDÁ

 0199 ČERNÁ

 0840 ČERVENOHNĚDÁ

 9110, 0911 STŘÍBRNÁ

ALKYDOVÉ A ALKYDURETANOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELKYD P100	30
TELKYD P100 S	30
TELKYD P110	31
TELKYD P160	32
TELKYD S200	32
TELKYD S200 BS	33
TELKYD S200 E	34
TELKYD S200 TM	34
TELKYD S201	35
TELKYD S220 POLYVINYL	36
TELKYD T300	36-38
TELKYD T300 E	38
TELKYD T370	39
TELKYD F210	40





TELKYD P100

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ MATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- vynikající antikorozi vlastnosti
- univerzální aplikovatelnost
- velmi rychlé zasychání

Barva je určena k základním antikorozi nátěrům na ocelové povrchy v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním korozi namáháním, stupeň korozi agresivity C1 až C3 - ocelové konstrukce, vrata, ploty, zábradlí, regály.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6001 P
S6005
S6006

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydátnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	0100, 0110, 0840, ČSN, RAL, NCS	mat	0,25 - 0,29	10 min.	53 %	8,5 - 9,5	75	40

TELKYD P100 S

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ MATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- vysoké antikorozi vlastnosti
- vynikající rozliv
- zvýšená pružnost / elasticita nátěru

Barva je určena k základním antikorozi nátěrům na ocelové povrchy v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním korozi zatížením, stupeň korozi agresivity C1 až C3 - ocelové konstrukce, kovový nábytek, stroje, plechové konstrukce.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6001 P
S6005
S6006

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydátnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	0100, 0110, 0840, ČSN, RAL, NCS	mat	0,35-0,37	10 min.	47 %	8,5 - 9	85	40



TELKYD P110

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ PRO VYSOKOTLAKÉ STŘÍKÁNÍ MATNÁ

- vynikající antikorozní vlastnosti
- nestéká ze svislých ploch (možno nanést až 150 µm suchého filmu na jednu aplikaci)
- velmi rychlé zasychání
- vynikající přilnavost na ocelové povrchy

Barva je určena k základním antikorozním nátěrům na ocelové povrchy v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3, pro vysokotlaké stříkání - ocelové konstrukce, přepravní a skladovací kontejnery, vrata, ploty, střechy.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6001 P
S6005
S6006

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj. %	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
ocel	0106, 0110, 0840, 0199, ČSN, RAL, NCS hostemix®	mat	0,25 - 0,29	10 min.	53 %	5,5 - 6,5	115	60
						4 - 5	150	80

TELKYD P160

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ MATNÁ

- podklad pro 2K PUR a 2K POX nátěry
- neovlivňuje stupeň lesku následných vrchních emailů
- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- nestéká ze svislých ploch

Barva je určena k základním antikorozním nátěrům kovových a ocelových povrchů v interiéru i exteriéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3 - zábradlí, brány, přepravní a skladovací kontejnery.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6005
TELSOL UNI

BALENÍ:

5
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL 7035	mat	0,33	15 min.	45 %	6,2	110	50

TELKYD S200

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ POLOLESKLÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- velmi rychlé zasychání
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům na ocelové povrchy v exteriéru i interiéru se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3 – ocelové konstrukce, přepravní a skladovací kontejnery, zemědělská technika, brány, vrata, opláštění budov, střechy.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6005
S6006

BALENÍ:

3 kg 5 kg 10 kg 25 kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL, NCS, ČSN hostemix*	pololeskl	0,30 - 0,35	1 h	50 %	5 - 6 3 - 4	160 240	80 120

TELKYD S200 BS

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ KOVÁŘSKÁ MATNÁ

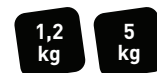
- vynikající přilnavost na ocelové a pozinkované povrchy
- obsahuje železitou slídu
- atraktivní matný povrch s kovovými odlesky
- nestéká ze svislých ploch

Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům oceli v exteriéru i interiéru - kovářské výrobky, mříže, brány, ploty, zábradlí, pouliční lampy.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6005

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, pozink	BALT hostemix®	mat	0,22	1,5 h	50 %	5 - 6 2,5 - 3	100 200	50 100

TELKYD S200 E

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ POLOMATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- zvýšená odolnost proti nasákavosti vody
- velmi rychlé zasychání
- obsahuje alkyduretanové pojivo
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům na ocelové povrchy v exteriéru i interiéru se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3 – ocelové konstrukce, kontejnery, brány, vrata, opláštění budov.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6005
S6006

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL, NCS, ČSN hostemix*	polomat	0,30 - 0,35	1 h	50 %	3,5 - 4,5	160	80
						2,5 - 3	240	120

TELKYD S200 TM

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ POLOMATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- velmi rychlé zasychání
- možnost nanášet v silných vrstvách
- obsahuje modifikované akrylové pojivo

Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům na ocelové povrchy v exteriéru i interiéru se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3 – ocelové konstrukce, přepravní a skladovací kontejnery, brány, vrata, opláštění budov, zemědělská technika.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6005

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL, NCS, ČSN hostemix*	polomat	0,32 - 0,38	20 min.	50 %	5 - 6	160	80
						3 - 4	240	120





TELKYD S201

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ LESKLÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům ocelových povrchů v exteriéru i interiéru se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3 - přepravní kontejnery, boxy, palety, kovové a ocelové konstrukce, drobné dílenské prvky.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6005
S6006

BALENÍ:

25
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



INTERIÉR
EXTERIÉR



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj. %	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL, NCS, ČSN hostemix®	lesk	0,30 - 0,35	1 h	50 %	8,5 - 9	80	40
						4,2 - 5	160	80

TELKYD S220 POLYVINYL

BARVA PRŮMYSLOVÁ POLYVINYLOVÁ ANTIKOROZNÍ MATNÁ

- vynikající antikorozní vlastnosti
- rychlé zasychání
- přilnavost na pozinkované povrchy
- možnost použití jako základní nebo jako jednovrstvá barva

Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům oceli a lehkých kovů v exteriéru i interiéru se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3 - střechy, okapy, plechové a ocelové konstrukce, svody, parapety.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6005

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
ocel, pozink, hliník	RAL, NCS, ČSN hostemix*	mat	0,35 - 0,40	20 min.	40 %	5 - 6	150	60
						3,5 - 4	200	80

TELKYD T300

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ SYNTETICKÝ LESKLÝ

- velmi dobrá odolnost povětrnosti
- univerzální aplikovatelnost
- velmi dobré zasychání
- vysoký lesk

Email je určený pro zhotovení finálních nátěrů v interiéru i exteriéru, pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3. Podklad je nutné opatřit vhodnou základní nátěrovou hmotou. Je určen pro aplikaci na ocelové konstrukce, kontejnery, stavební stroje a nástavby, brány, vrata, opláštění budov.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6005

S6006

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN hostemix*	lesk	0,35 - 0,43	45 min.	46 %	10 - 11	90	40
						7 - 8	130	60

TELKYD T300

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ SYNTETICKÝ POLOLESLKÝ

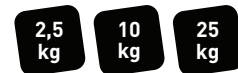
- velmi dobrá odolnost povětrnosti
- univerzální aplikovatelnost
- velmi dobré zasychání
- obsahuje alkyduretanové pojivo

Email je určený pro zhotovení finálních nátěrů v interiéru i exteriéru, pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3. Podklad je nutné opatřit vhodnou základní nátěrovou hmotou. Je určen pro aplikaci na ocelové konstrukce, kontejnery, stavební stroje a nástavby, brány, vrata, opláštění budov.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6005
S6006

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj. %	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN hostemix*	pololesk	0,30 - 0,35	45 min.	50 %	9 - 10	100	50

TELKYD T300

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ SYNTETICKÝ MATNÝ

- velmi dobrá odolnost povětrnosti
- univerzální aplikovatelnost
- velmi dobré zasychání

Email je určený pro zhotovení finálních nátěrů v interiéru i exteriéru, pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3. Podklad je nutné opatřit vhodnou základní nátěrovou hmotou. Je určen pro aplikaci na ocelové konstrukce, kontejnery, stavební stroje a nástavby, brány, vrata, opláštění budov.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6005
S6006

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Lesk / úhel 60° [%]	VOC [kg/kg]	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Výdatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN hostemix®	mat	0,30 - 0,35	45 min.	50 %	8 - 9	80	40

TELKYD T300 E

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ SYNTETICKÝ LESKLÝ

- velmi dobrá odolnost povětrnosti
- univerzální aplikovatelnost
- velmi dobré zasychání

Email je určený pro zhotovení finálních nátěrů v interiéru i exteriéru, pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C1 až C3. Podklad je nutné opatřit vhodnou základní nátěrovou hmotou. Je určen pro aplikaci na ocelové konstrukce, kontejnery, stavební stroje a nástavby, boxpalety, opláštění budov.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6005
S6006

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Lesk / úhel 60° [%]	VOC [kg/kg]	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Výdatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN hostemix®	lesk	0,31 - 0,35	2 h	50 %	9 - 10	80	40

TELKYD T370

EMAIL SPECIÁLNÍ PRŮMYSLOVÝ SYNTETICKÝ TEPELNĚ ODOLNÝ MATNÝ

- velmi dobrá odolnost povětrnosti
- dlouhodobá tepelná odolnost až do 250 °C
- krátkodobá tepelná odolnost až do 350 °C
- obsahuje alkyd-silikonové pojivo
- velmi dobré zasychání

Email je určen ke zhotovení nátěrů kovových podkladů, u kterých je požadována trvalá odolnost tepelnému zatížení do 250 °C – teplovodní a parovodní rozvody, technologická potrubí.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6006

BALENÍ:

10
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



INTERIÉR
EXTERIÉR



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	0199, 0840, 9110	mat	0,32 - 0,45	3 h	36 % (9110)	8,5 - 9,5	110	40
					48 % (0199, 0840)	9 - 10	85	40

TELKYD F210

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ NA MINERÁLNÍ PODKLADY POLOMATNÁ

- vynikající přilnavost na živичné a betonové povrchy
- velmi rychlé zasychání
- zvýšená chemická odolnost
- obsahuje vinylový polymer

Barva je určena k ochranným nátěrům betonových, minerálních a živичných povrchů. Nátěr je odolný vůči vlhkosti a mechanickému zatížení, krátkodobému působení řady chemických látek. Barva vhodná pro nátěr podlah sklepů, garáží, skladů, výrobních hal, parkovišť, teras, balkónů.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6006

BALENÍ:



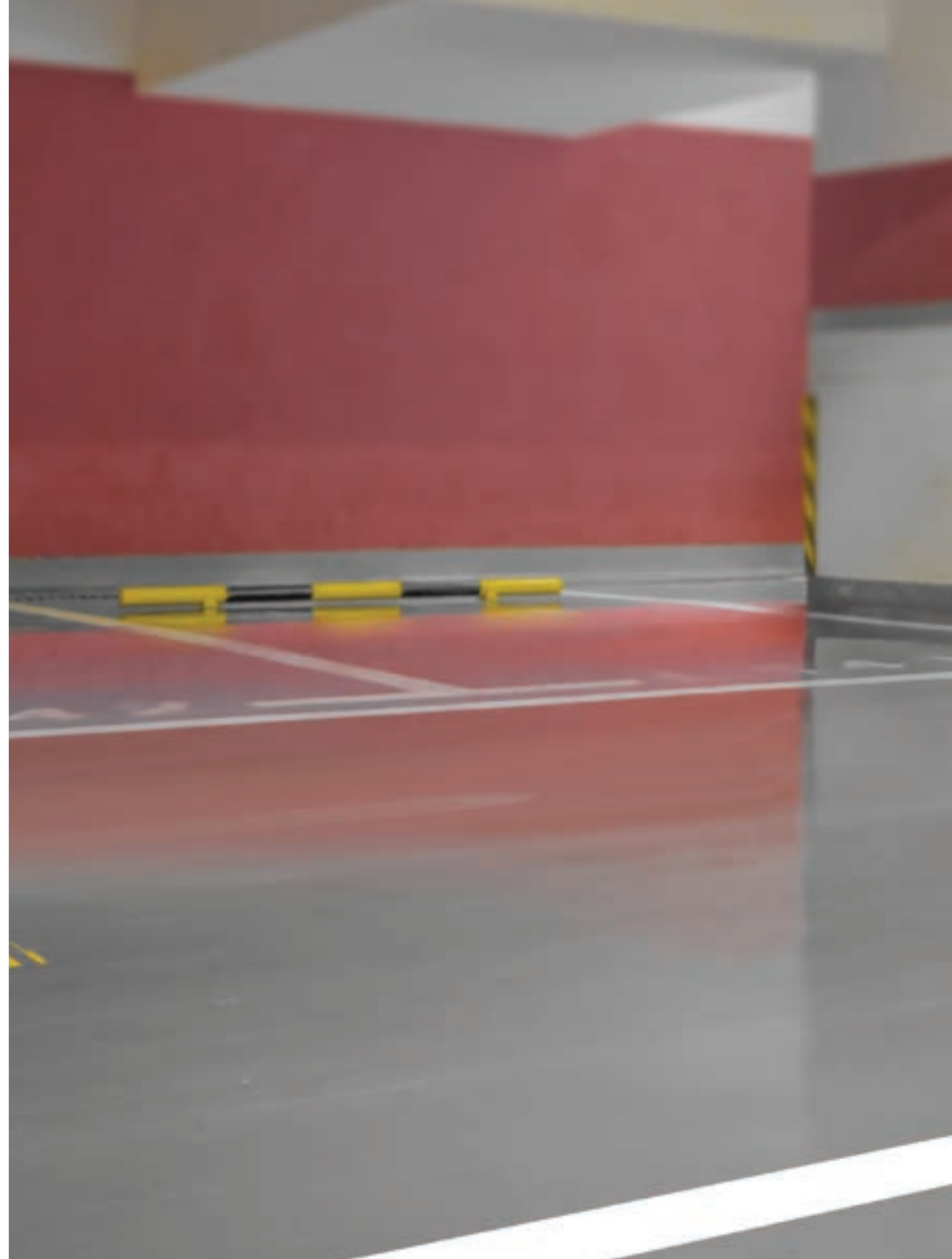
APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Lesk / úhel 60° [%]	VOC [kg/kg]	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj. %	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT [μm]	DFT [μm]
beton	RAL, NCS, ČSN hostemix®	polomat	0,35 - 0,39	20 min.	44 %	2,6 - 2,8	270	120





**STÁHNĚTE SI
TECHNICKÉ LISTY**



EPOXIDOVÉ DVOUSLOŽKOVÉ (EP 2K) NÁTĚROVÉ HMOTY

TELPOX P100	44
TELPOX PVB100	44
TELPOX P100 S	45
TELPOX P110	46
TELPOX P170	46
TELPOX P170 S	47
TELPOX PM150	47
TELPOX S200	48
TELPOX T300	48
TELPOX F200	49
TELPOX C300 UV	50



TELPOX P100

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ EPOXIDOVÁ ANTIKOROZNÍ MATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové a pozinkované povrchy
- vynikající antikorozní vlastnosti
- velmi dobrá chemická odolnost

Barva je určena k základním antikorozním nátěrům ocelových a pozinkovaných povrchů v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C5 – mostní konstrukce, kontejnery, stožáry, střešní konstrukce, nádrže, stroje a zařízení.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6300

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 17 hm. dílů TELPHARD POX

100 : 7,5 hm. dílů TELHARD POX RAPID

100 : 7,5 hm. dílů TELHARD POX RAPID 2

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Výdatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, pozink	0100, 0110, RAL, NCS, ČSN hostemix®	mat	0,26 - 0,30	1 h	51 %	3,5 - 4	200	100

TELPOX PVB100

BARVA ZÁKLADNÍ REAKTIVNÍ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ MATNÁ

- vynikající přilnavost na lehké kovy, neželezné i barevné kovy, ocel, nerez, titanizinek, měď - adhezni můstek
- vynikající přilnavost na čerstvý pozink
- velmi rychlé zasychání
- možnost použití jako tzv. shop primer

Barva je určena k základním antikorozním nátěrům, jako kotvící vrstva u problematických podkladů. Vhodná pro prostředí se středním a vysokým korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C3 až C5 – výrobní haly, ČOV, chemické závody, aqvaparky, mostní a stožárové konstrukce, dopravní, stavební a zemědělská technika.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6300

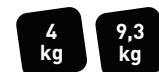
POMĚR TUŽENÍ:

15 : 1 hm. dílů TELPOX PVB 100

sl. A : TELPOX PVB SL.B

zpracovatelnost do 24 hod./20 C

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Výdatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
lehké a barevné kovy, měď, nerez, galvanizované	0110	mat	0,62	30 min.	20 %	12	80	15



TELPOX P100 S

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ EPOXIDOVÁ ANTIKOROZNÍ MATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- vynikající antikorozní vlastnosti
- velmi dobrá chemická odolnost
- exkluzivní povrch

Barva je určena k základním antikorozním nátěrům ocelových povrchů v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C5 – kovové nádrže, potrubí, stroje, provozní konstrukce, mostní konstrukce.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6300

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 17 hm. dílů TELHARD POX
 100 : 7,5 hm. dílů TELHARD POX RAPID
 100 : 7,5 hm. dílů TELHARD POX RAPID 2

BALENÍ:

25
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Výdatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	0100, 0110	mat	0,37	1 h	47 %	8,8	85	40

TELPOX P110

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ EPOXIDOVÁ ANTIKOROZNÍ S OBSAHEM ZINKU MATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- katodická ochrana oceli
- vhodná pro prostředí s vysokým korozním namáháním
- vysoký obsah zinkového prachu - min. 85%

Barva je určena k základním antikorozním nátěrům ocelových povrchů v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C5 – ocelové tryskané konstrukce, mosty, stožáry, haly, kovové armatury.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6300

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 5 hm. dílů TELHARD POX
100 : 2 hm. dílů TELHARD POX RAPID

BALENÍ:

20
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	0110	mat	0,10	30 min.	60 %	4,7	70	40

TELPOX P170

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ EPOXIDOVÁ ANTIKOROZNÍ VYSOCE NANÁŠIVÁ POLOMATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- vysoká antikorozní odolnost
- rychlé zasychání
- vysoký obsah sušiny

Barva s vysokým obsahem sušiny a krátkou dobou schnutí je určena k základním antikorozním nátěrům oceli a lehkých kovů v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C5, pro aplikace na ocelové konstrukce, chemické závody, technologická zařízení, dopravníky, stroje, slévárenské a kovodělné výrobky.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6300

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 15 hm. dílů TELHARD POX RAPID
100 : 15 hm. dílů TELHARD POX RAPID 2

BALENÍ:

25
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	0106, 0111, 0840 RAL, NCS, ČSN hostemix*	polomat	0,16	1,5 h	72 %	5	140	100

TELPOX P170 S

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ EPOXIDOVÁ ANTIKOROZNÍ VYSOCE NANÁŠIVÁ POLOMATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- vysoká antikorozní odolnost
- rychlé zasychání
- vysoký obsah sušiny

Barva s vysokým obsahem sušiny a krátkou dobou schnutí je určena k základním antikorozním nátěrům oceli a lehkých kovů v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C5, pro aplikace na ocelové konstrukce, chemické závody, technologická zařízení, dopravníky, stroje, slévárenské a kovodělné výrobky.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6300

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 15 hm. dílů TELHARD POX RAPID
100 : 15 hm. dílů TELHARD POX RAPID 2

BALENÍ:

25
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	0106, 0111	polomat	0,16	1,5 h	72 %	5	140	100

TELPOX PM150

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ EPOXIDOVÁ VYSOKOSUŠINOVÁ POLOMATNÁ

- vynikající přilnavost na ocel a lehké kovy (hliník), vysoká antikorozní odolnost
- tolerantní k horší přípravě povrchu a většině starých nátěrů (obsahuje železitou slídu)
- z důvodu nízkého obsahu rozpouštědel vhodná i pro opravné nátěry
- díky vysoké objemové sušině minimální ztráta vrstvy během zasychání
- barva je schválena pro nátěry povrchů přicházejících do styku s potravinami (vybrané odstíny)

Barva s vysokým obsahem sušiny je určena k základním antikorozním nátěrům oceli a lehkých kovů včetně galvanicky pozinkované oceli, nebo ji lze použít jako mezivrstvu v nátěrových systémech se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C5. Je určena k aplikacím na technologická zařízení, stožáry, mostní konstrukce, chemické závody, průmyslové haly, u kterých je požadována dlouhodobá životnost.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6300

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 12 hm. dílů TELHARD POX F

BALENÍ:

25
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, lehké kovy	0110, RAL, NCS, ČSN hostemix®	polomat	0,13	5 h	78 %	5 - 6	130	100

TELPOX S200

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ EPOXIDOVÁ ANTIKOROZNÍ POLOMATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové a minerální povrchy, vysoká chemická i mechanická odolnost
- odolnost suchému teplu 70 – 120 °C
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci, nestéká ze svislých ploch
- barva byla schválena pro nátěry povrchu přicházejí do styku s potravinami (vybrané odstíny)

Barva je určena k ochranným antikorozním nátěrům ocelových povrchů i betonových ploch, zejména záchytné jímky, betonové podlahy výrobních hal, kovové nádrže, potrubí, důlní zařízení. Je vysoce odolná chemickým látkám, ropným produktům, vlhkosti a mechanickému působení v interiérech.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6300

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 25 hm. dílů TELHARD POX

100 : 11 hm. dílů TELHARD POX RAPID

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, beton	RAL, NCS, ČSN hostemix*	polomat	0,32 - 0,37	1,5 h	55 %	3,5 - 4	220	120
						2,5 - 3	290	160

TELPOX T300

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ EPOXIDOVÝ LESKLÝ

- velmi dobrá mechanická a chemická odolnost
- odolnost suchému teplu 70 – 120 °C
- vysoká životnost nátěru
- email byl schválen pro nátěry povrchu potravinářských zařízení, které přicházejí do styku s potravinami (vybrané odstíny)

Email je určen na chemicky a mechanicky odolné nátěry v náročných provozech s vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C4. Podklad je nutné opatřit vhodným základním nátěrem. Je určen pro interiérové aplikace na kovy, beton, zdvo – garáže, sklady, síla, podlahy potravinářských provozů, budovy s vysokou kondenzací.

ŘEDIDLO BALTECH:

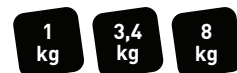
S6300

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 25 hm. dílů TELHARD POX

100 : 11 hm. dílů TELHARD POX RAPID

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
beton nebo základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN hostemix*	lesk	0,31 - 0,38	1 h	50 %	10 - 11	80	40



TELPOX F200

NÁTĚROVÁ HMOTA EPOXIDOVÁ NA ZÁTĚŽOVÉ POVRCHY POLOLESKLÁ

- vynikající přilnavost na betonové i jiné minerální povrchy
- vysoká chemická i mechanická odolnost
- odolává ropným produktům a běžným chemikáliím
- během vytvrzování nemění objem, lze ji nanášet v libovolné vrstvě
- výrobek splňuje podmínky protiskluznosti za sucha

Barva je určena k nátěrům vodorovných mechanicky silně zatěžených betonových povrchů, u kterých se předpokládá vysoké chemické či ropné zatížení – výrobní a skladovací haly s provozem VZV, podzemní garáže, obchodní galerie, chemické provozy, autoservisy.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6300

(pouze pro penetraci a mytí pomůcek)

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 25 hm. dílů TELHARD POX F

BALENÍ:

12
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



INTERIÉR



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj. %	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
beton	RAL, NCS, ČSN hostemix®	lesk	0,04	6 h	93 %	3 - 4	200	190
						0,5 - 0,7	1000	930
						0,2 - 0,3	3000	2800

TELPOX C300 UV

SPECIÁLNÍ TRANSPARENTNÍ UV STABILNÍ ZALÉVACÍ PRYSKYŘICE LESKLÁ

- průzračně čirá, transparentní
- aplikace do 10 cm
- dokonalý vzhled bez vzduchových bublin
- možno probarvovat či zapracovávat další efekty včetně 3D
- výborné mechanické vlastnosti, vysoká pevnost a tvrdost

Pryskyřice pro výrobu dekorativních předmětů, originálního nábytku včetně stolů, nábytku, podlah, zástěn, světelných těles a 3D efekt

ŘEDIDLO BALTECH:

NEŘEDÍ SE
S6300 (pouze pro mytí pomůcek)

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 31 hm. dílů TELPOX C300 (složka A)
TELPOX C300 (složka B)

BALENÍ:

1,4 kg 7 kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



INTERIÉR
EXTERIÉR



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj. %	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
široké použití (vylévací formy)	transparentní, individuální viz. KL	lesk	0,01	48 h	100 %	1	1000	1000





**STÁHNĚTE SI
TECHNICKÉ LISTY**



POLYURETANOVÉ DVOUSLOŽKOVÉ (PU 2K) NÁTĚROVÉ HMOTY

TELPUR P100	54
TELPUR P150	54
TELPUR P180	55
TELPUR S200	56
TELPUR S210	56
TELPUR S210 E	57
TELPUR S210 BS	58
TELPUR S250	58
TELPUR T300	59-60
TELPUR T330 HS	60
TELPUR T340	61
TELPUR T340 HS	62
TELPUR T390	63
TELPUR C100	64





TELPUR P100

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ POLYURETANOVÁ ANTIKOROZNÍ MATNÁ

- velmi rychlé zasychání
- vysoká antikorozní odolnost
- možnost přelakování alkydovými, epoxidovými nebo polyuretanovými NH

Barva je určena k základním antikorozním nátěrům na ocelové povrchy v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním korozním zatížením, stupeň korozní agresivity C1 až C4 – chemické závody, průmyslové zóny, ocelové konstrukce, kovový nábytek, stroje, kontejnery.

ŘEDIDLO BALTECH:

U6003
S6005

BALENÍ:

10
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
Ocel	RAL, ČSN, NCS hostemix®	mat	0,42-0,44	15 min	38 %	3,6 - 3,8	210	80

TELPUR P150

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ POLYURETANOVÁ ANTIKOROZNÍ MATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy a lehké kovy
- velmi rychlé zasychání
- výborná brousitelnost již po 4 h
- nestéká ze svislých ploch

Barva je určena k základním antikorozním nátěrům na ocel a lehké kovy v exteriéru i interiéru. V kombinaci s vhodným vrchním nátěrem je určena pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C4 - nátěry dopravní techniky, stavebních a zemědělských strojů, přepravních kontejnerů.

ŘEDIDLO BALTECH:

U6003

POMĚR TUŽENÍ:

20 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
zpracovatelnost do 4 h / 20 °C.

BALENÍ:

10
kg

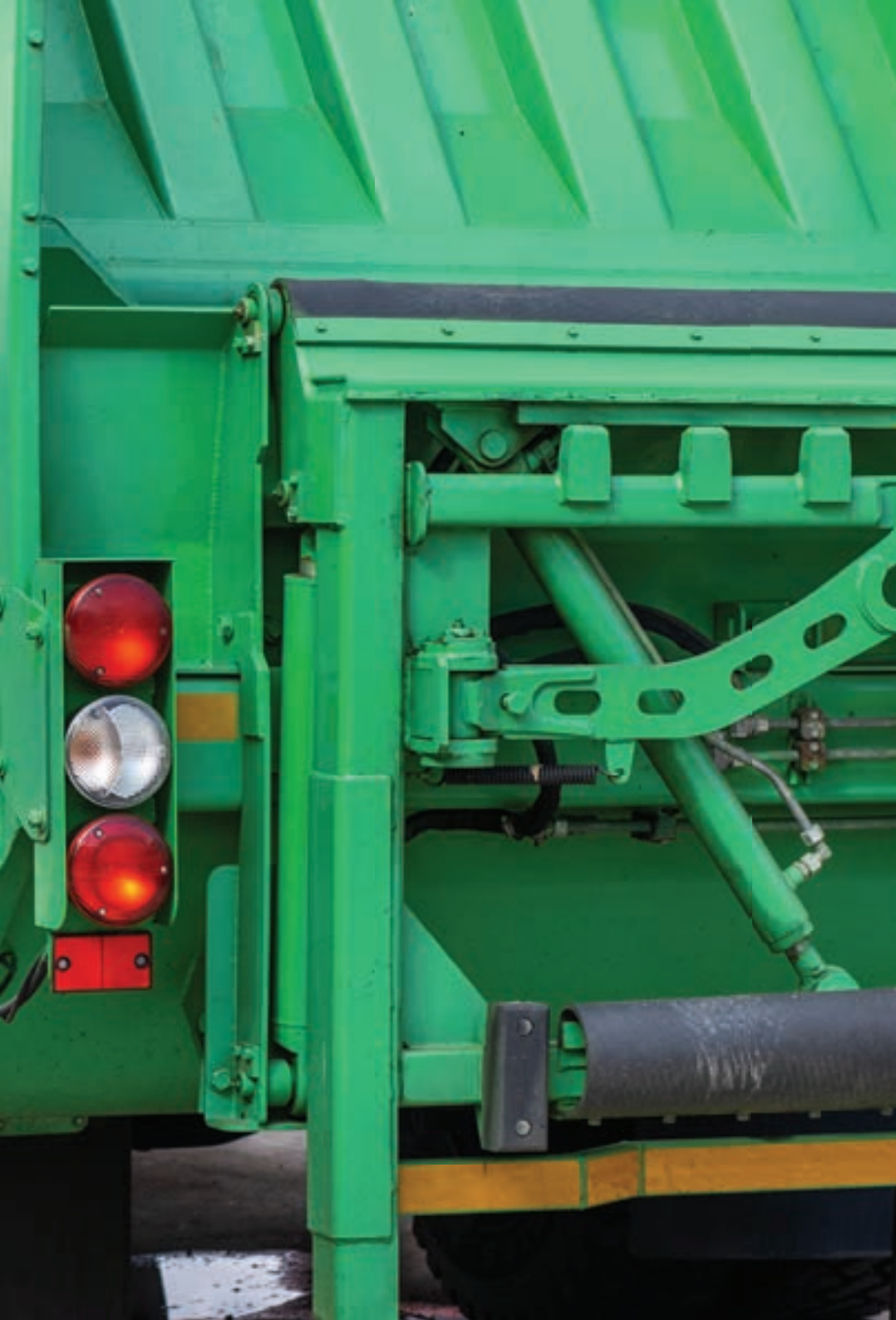
APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, lehké kovy	0100, 0110	mat	0,35	15 min.	43 %	3 - 3,2	220	100



TELPUR P180

BARVA ZÁKLADNÍ PRŮMYSLOVÁ PLNÍCÍ ANTIKOROZNÍ MATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- velmi dobře brousitelná po cca 10 h
- velmi rychlé zasychání
- nestéká ze svislých ploch

Barva je určena k základním antikorozním nátěrům, nebo ji lze použít jako tzv. „Plnič“, v případě vysokých požadavků na finální vzhled nátěrového filmu. Vhodná pro prostředí se středním korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C4 – dopravní, stavební a zemědělská technika, traktory, dopravníky, kombajny, užitková vozidla a přívěsy.

ŘEDIDLO BALTECH:

U6003

POMĚR TUŽENÍ:

10 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
Zpracovatelnost do 1,5 h / 20° C

BALENÍ:

25
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (µm)	DFT (µm)
ocel	RAL 7035	mat	0,33	15 min.	45 %	6,4	110	50
						3,2	220	100

TELPUR S200

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ POLYURETANOVÁ ANTIKOROZNÍ MATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- dobrá chemická i mechanická odolnost
- nestéká ze svislých ploch
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům ocelových povrchů s dlouhodobou životností. Je určena pro nátěry v exteriéru i interiéru, pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním C2 až C4 – ocelové konstrukce, brány, vrata, opláštění budov, přepravní a skladovací kontejnery, technologická zařízení.

ŘEDIDLO BALTECH:

U6003

POMĚR TUŽENÍ:

10 : 1 hm. dílů TELPHARD PUR
zpracovatelnost do 5 h / 20 °C

BALENÍ:

10
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



INTERIÉR
EXTERIÉR



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL, NCS, ČSN hostemix®	mat	0,32 - 0,38	1 h	55 %	3 - 4	220	120

TELPUR S210

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ POLYURETANOVÁ ANTIKOROZNÍ LESKLÁ/POLOLESKLÁ

- vynikající přilnavost na ocelové a pozinkované povrchy, včetně čerstvého pozinku
- velmi rychlé zasychání, nestéká ze svislých ploch
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům ocelových a lehkých kovů, včetně čerstvě pozinkovaných povrchů. Je určena pro nátěry v exteriéru i interiéru, pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C4 – ocelové konstrukce, přepravní a obytné kontejnery, stožáry, brány, vrata, opláštění budov, klempířské prvky, střešní konstrukce.

ŘEDIDLO BALTECH:

U6003

POMĚR TUŽENÍ:

10 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
zpracovatelnost do 3 h / 20 °C.

BALENÍ:

2 kg 10 kg 20 kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



INTERIÉR
EXTERIÉR



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, pozink, lehké kovy	RAL, NCS, ČSN hostemix®	lesk, pololesk	0,34 - 0,40	30 min.	55 %	7,5 - 8,5 3,5 - 4,5	110 220	60 120



TELPUR S210 E

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ POLYURETANOVÁ ANTIKOROZNÍ POLOMATNÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- velmi rychlé zasychání, nestéká ze svislých ploch
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům ocelových povrchů s dlouhodobou životností. Je určena pro nátěry v exteriéru i interiéru, pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C4 – ocelové konstrukce, brány, vrata, opláštění budov, přepravní a obytné kontejnery, klempířské prvky, střešní konstrukce.

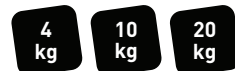
ŘEDIDLO BALTECH:

U6003

POMĚR TUŽENÍ:

20 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
zpracovatelnost do 3 h / 20 °C

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj. %	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL, NCS, ČSN hostemix®	polomat	0,28 - 0,32	30 min.	52 %	6 - 7 3 - 3,5	120 230	60 120

TELPUR S210 BS

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ POLYURETANOVÁ ANTIKOROZNÍ MATNÁ

- atraktivní matný povrch s kovovými odlesky
- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- velmi rychlé zasychání, nestéká ze svislých ploch, obsahuje železitou slídu
- nátěrová hmota 2v1 pro ekonomicky nenáročnou práci

Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům oceli, zejména pak pro vysoce efektní nátěry kovářských výrobků, pro venkovní i vnitřní prostředí - kování všech druhů, restaurátorské práce, mříže, brány, kované ploty, zábradlí, pouliční lampy, kovaný nábytek, plastiky z litiny, ocelové části.

ŘEDIDLO BALTECH:

U6003

POMĚR TUŽENÍ:

20 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
zpracovatelnost do 3 h / 20 °C

BALENÍ:

4
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, pozínk	BALT hostemix*	mat	0,19 - 0,21	30 min.	50 %	3,3	160	80
						2,5	240	120

TELPUR S250

BARVA JEDNOVRSTVÁ PRŮMYSLOVÁ ANTIKOROZNÍ POLOLESKLÁ

- vynikající přilnavost na ocelové povrchy
- vysoké antikorozní vlastnosti
- nestéká ze svislých ploch

Barva je určena k jednovrstvým antikorozním nátěrům na ocelové povrchy v exteriéru i interiéru s dlouhou životností. Lze použít i na zoxidovaný pozinkovaný podklad. Je určena pro prostředí se středním a vyšším korozním zatížením, stupeň korozní agresivity C1 až C4 – potrubí, chemické závody, nátěry strojů, přepravní a skladovací kontejnery.

ŘEDIDLO:

U6003

POMĚR TUŽENÍ:

10:1 hm. dílů TELHARD PUR
zpracovatelnost do 3 h/20 °C

BALENÍ:

10
kg 20
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL, ČSN, NCS hostemix*	pololeskl	0,28-0,32	40 min	52 %	5,5 - 6,2	150	80

TELPUR T300

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ POLYURETANOVÝ LESKLÝ

- vynikající odolnost povětrnosti
- odolnost vůči vlhkosti a řadě chemikálií
- stálobarevnost
- excelentní rozliv a vysoký lesk

Email je určený pro zhotovení vrchních nátěrů s dlouhou životností v interiéru i exteriéru. V kombinaci s vhodným základním nátěrem je vhodný pro antikorozi ochranu oceli pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C5. Je určen pro aplikaci na ocelové konstrukce, kontejnery, brány, vrata, opláštění budov.

ŘEDIDLO BALTECH:

U6003
TELSOL UNI

POMĚR TUŽENÍ:

5,5:1 hm. dílů TELHARD PUR

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Výdatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel	RAL, NCS, ČSN hostemix®	lesk	0,32 - 0,38	1,5 h	56 %	3 - 4	220	120

TELPUR T300

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ POLYURETANOVÝ MATNÝ

- vynikající odolnost povětrnosti
- odolnost vůči vlhkosti a řadě chemikálií
- stálobarevnost

Email je určený pro zhotovení vrchních nátěrů s dlouhou životností v interiéru i exteriéru. V kombinaci s vhodným základním nátěrem je vhodný pro antikorozní ochranu oceli pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C5. Je určen pro aplikaci na ocelové konstrukce, kontejnery, brány, vrata, opláštění budov.

ŘEDIDLO BALTECH:

U6003

POMĚR TUŽENÍ:

10 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
zpracovatelnost do 4 h / 20 °C

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN hostemix®	mat	0,32 - 0,38	3 h	53 %	7,5 - 8	105	60

TELPUR T330 HS

BARVA JEDNOVRSTVÁ VYSOKOSUŠINOVÁ POLYURETANOVÁ ANTIKOROZNÍ POLOMATNÁ

- velmi rychlé zasychání, nestéká ze svislých ploch, vysoká antikorozní odolnost
- vyšší objemová sušina, vysoká vydatnost
- vynikající UV odolnost, odolává vlhkosti a některým chemikáliím
- schválena pro použití v potravinářském průmyslu

Vysoce nanášivý nátěr je určený pro antikorozní ochranu oceli ve vysoce exponovaném korozním prostředí C3 až C5. Barvu lze použít jako email na vhodný antikorozní základ nebo jako jednovrstvou barvu na ocelový podklad. Chemické provozy, ocelové konstrukce, úpravná a čističky odpadních vod, mostní konstrukce.

ŘEDIDLO BALTECH:

U6003

POMĚR TUŽENÍ:

100 : 7 hm. dílů TELHARD PUR HS

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Použití podklad	Barevné odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN hostemix®	polomat	0,22 - 0,26	1,5 h	64 %	7,5 - 8,5 4 - 5	95 190	60 120

TELPUR T340

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ POLYURETANOVÝ LESKLÝ

- vynikající odolnost povětrnosti
- chemická odolnost
- stálobarevnost

Email je určený pro zhotovení vrchních nátěrů s dlouhou životností a se zvýšenou chemickou odolností pro aplikace v interiéru i exteriéru. V kombinaci s vhodným základním nátěrem je určen pro prostředí se středním a vyšším korozním namáháním, stupeň korozní agresivity C2 až C4 - ocelové konstrukce, kontejnery, brány, ploty, vrata, zemědělské stroje, stavební stroje, čerpadla.

ŘEDIDLO BALTECH:

U6003

POMĚR TUŽENÍ:

10 : 1 hm. dílů TELHARD PUR
zpracovatelnost do 4 h / 20 °C

BALENÍ:

10
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Výdatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN hostemix®	lesk	0,36 - 0,42	15 min.	48 %	10 - 11	85	40

TELPUR T340 HS

BARVA JEDNOVRSTVÁ ANTIKOROZNÍ VYSOKOSUŠINOVÁ POLYURETANOVÁ LESKLÁ

- velmi rychlé zasychání
- vysoká antikorozní ochrana
- vynikající odolnost vůči povětrnostním vlivům a chemikáliím
- stálobarevná, UV stabilní

Pro průmyslové zóny s vysokým znečištěním atmosféry, chemické závody, budovy s vysokou kondenzací, plechové a ocelové konstrukce.

ŘEDIDLO BALTECH:

U6003
TELSOL UNI

POMĚR TUŽENÍ:

100:12 hm.dílů TELHARD PUR HS

BALENÍ:

20
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



INTERIÉR
EXTERIÉR



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN 	lesk	0,22 - 0,26	2,5 h	64 %	4,8	150	100

TELPUR T340 HS

BARVA JEDNOVRSTVÁ ANTIKOROZNÍ VYSOKOSUŠINOVÁ POLYURETANOVÁ POLOLESKLÁ

- velmi rychlé zasychání
- vysoká antikorozní ochrana
- vynikající odolnost vůči povětrnostním vlivům
- stálobarevná, UV stabilní

Barva je určena pro průmyslové zóny s vysokým znečištěním atmosféry, chemické závody, budovy s vysokou kondenzací, plechové a ocelové konstrukce.

ŘEDIDLO BALTECH:

U6003
TELSOL UNI

POMĚR TUŽENÍ:

100:10 hm. dílů TELHARD PUR HS

BALENÍ:

10
kg

20
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



INTERIÉR
EXTERIÉR



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /l kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN 	pololesk	0,22 - 0,26	2,5 h	64 %	4,8	150	100



TELPUR T390

EMAIL VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ AKRYL POLYURETANOVÝ VYSOCE LESKLÝ

- vysoký lesk
- excelentní rozliv a vzhled
- vynikající odolnost mechanickým a povětrnostním vlivům
- stálobarevný, UV stabilní

Email je určen pro povrchovou úpravu výrobků s požadavkem na excelentní lesklý vzhled. Dopravní, stavební a zemědělské stroje, traktory, kombajny, užitková vozidla, dekorativní předměty atd.

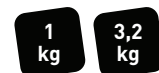
ŘEDIDLO BALTECH:

U6003
TELSOL UNI

POMĚR TUŽENÍ:

100:20 hm. díů TELHARD PUR

BALENÍ:



APLIKACE:



POUŽITÍ:



INTERIÉR
EXTERIÉR



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Výdatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
základní barva dle KL	RAL, NCS, ČSN hostemix®	vysoký lesk	0,46 - 0,50	20 min.	40 %	10	100	40

TELPUR C100

LAK TRANSPARENTNÍ POLYURETANOVÝ LESKLÝ/MATNÝ

- vynikající přilnavost k různým podlahovým systémům
- vynikající přilnavost k ocelovým a pozinkovaným povrchům
- vysoká tvrdost nátěru
- vysoká mechanická a chemická odolnost
- výrobek splňuje podmínky protiskluznosti za sucha

Transparentní lak s aktivním UV filtrem je určený ke zhotovení finálních nátěrů epoxidových litých podlah v interiéru (zejména k ukotvení barevných chipsů či jiných dekorativních prvků se zvýšenou chemickou a mechanickou zátěží), k ochraně zámkových dlažeb a kamenných koberců v exteriéru. Lze ho aplikovat na ocelové i pozinkované povrchy.

ŘEDIDLO BALTECH:
U6003

POMĚR TUŽENÍ:
lesk 100 : 22 hm dílů, mat 100 : 18 hm dílů : TELHARD PUR
zpracovatelnost do 2 h / 20 °C

BALENÍ LESK: **BALENÍ MAT:**



APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj.%	Vydatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, pozink	transparentní	lesk, mat	0,50 - 0,52	2 h	45 %	9 - 10	110	50





STÁHNĚTE SI
TECHNICKÉ LISTY



ALKYD-SILIKONOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

TELSIL S500





TELSIL S500

BARVA TEPELNĚ ODOLNÁ ANTIKOROZNÍ VYPALOVACÍ NA KOV MATNÁ

- dlouhodobá tepelná odolnost do 500 °C
- antikorozní účinnost
- odolnost kouřovým plynům a olejům
- obsahuje silikonem modifikované pojivo

Silikonová barva je určena k základním i vrchním antikorozním, tepelně odolným nátěrům předmětů trvale vystaveným teplotám do 500 °C. Je vhodná k aplikaci na výrobky z oceli nebo litiny - dvířka pecí, výfuky, kotle, krbové vložky, kouřovody.

ŘEDIDLO BALTECH:

S6001 P
S6005

BALENÍ:

8
kg

APLIKACE:



POUŽITÍ:



Podklad	Odstíny	Vzhled	VOC (kg/kg)	Zaschlý proti prachu (+20 °C)	Obsah netěkavých látek v obj. %	Výdatnost v m ² /1 kg *	WFT (μm)	DFT (μm)
ocel, litina	0199, 0911	mat	0,45 - 0,50	45 min.	45 %	7,5	100	40

PASTY DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

TELCOLOR P2013

UNIVERZÁLNÍ PASTA PRO PRŮMYSLOVÉ TÓNOVÁNÍ NÁTĚROVÝCH HMOT

Univerzální tónovací koncentrát, který je prakticky kompatibilní s většinou nátěrových hmot na různých bázích (syntetické na vzduchu schnoucí NH, vypalovací NH, polyuretanové NH, epoxidové NH). Doporučeno používat výhradně v tónovacím systému HOSTEMIX.

BALENÍ:

3-16
kg

POUŽITÍ:

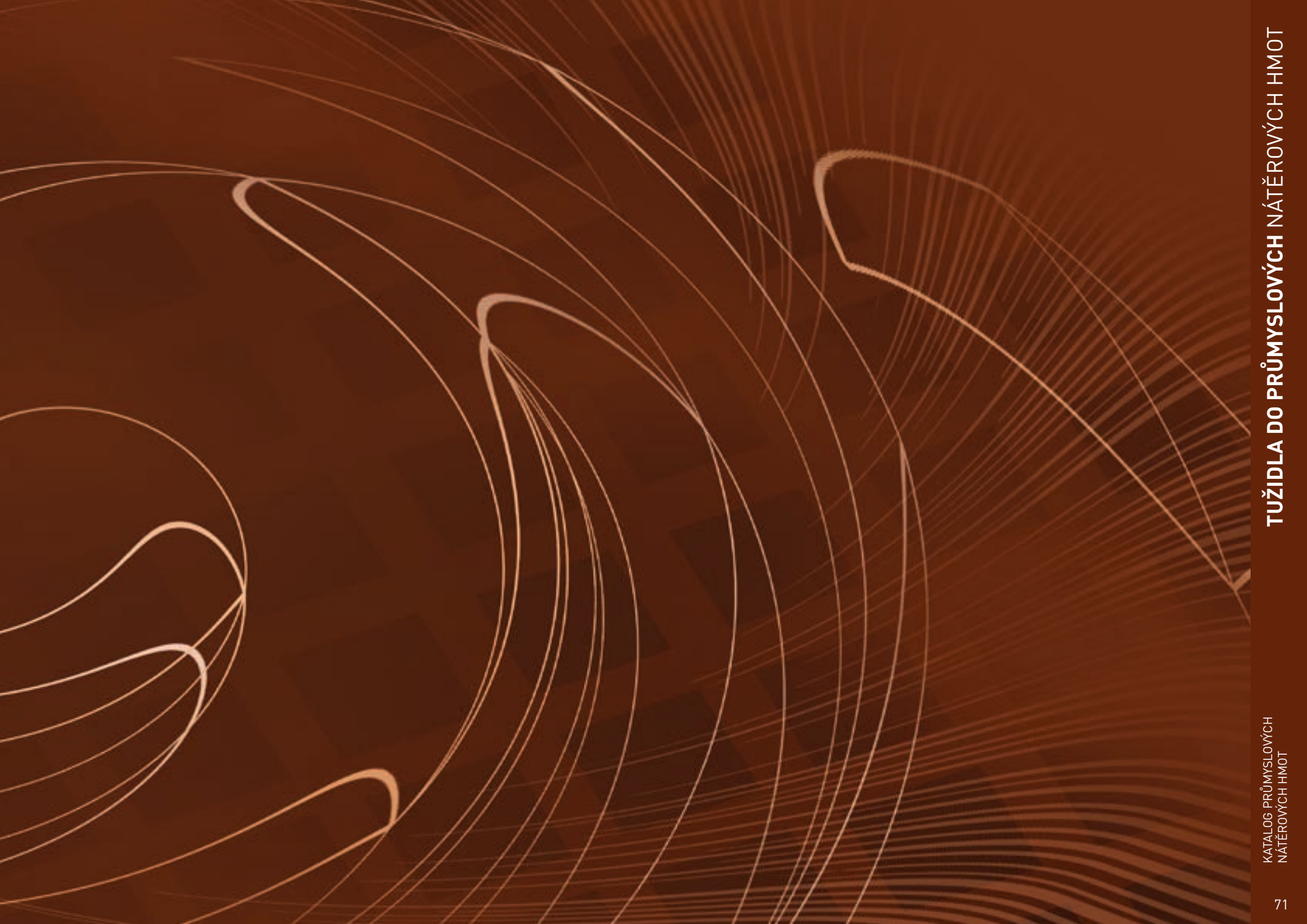


INTERIÉR
EXTERIÉR



TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

TELHARD POX	72
TELHARD POX F	72
TELHARD POX RAPID	73
TELHARD POX RAPID 2	74
TELHARD PUR	74
TELHARD PUR HS	76



TELHARD POX

TUŽIDLO DO EPOXIDOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPOX

Tužidlo je určeno výhradně k vytvrzování epoxidových nátěrových hmot TELPOX. Přídavek tužidla TELHARD POX je pro jednotlivé typy nátěrových hmot různý a je uveden v příslušných předmětových normách výrobku, včetně doby zpracovatelnosti směsi.

BALENÍ:

0,85 kg 2 kg 2,5 kg 3,25 kg 4,25 kg



TELHARD POX F

TUŽIDLO DO EPOXIDOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPOX

Tužidlo je určeno výhradně k vytvrzování epoxidových nátěrových hmot TELPOX tam, kde je výhradně uvedeno (TELPOX F, TELPOX PM150). Přídavek tužidla TELHARD POX F je uveden v příslušných předmětových normách výrobku, včetně doby zpracovatelnosti směsi.

BALENÍ:

3 kg





TUŽIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

TELHARD POX RAPID

TUŽIDLO DO EPOXIDOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPOX

Tužidlo je určeno výhradně k rychlému vytvrzování epoxidových nátěrových hmot TELPOX (TELPOX P100, TELPOX P100 S, TELPOX P170, TELPOX S200, TELPOX T300). Výrobek je plně funkční i při teplotě 0 °C a je odolný vůči vlhkosti při vytvrzování. Tvrdidlo má výborné antikoroziní vlastnosti a přispívá k dobrým adhezním vlastnostem na problematické povrchy. V některých případech (zejména u světlých odstínů) však může díky své barvě způsobit odchylku od standardních odstínů.

BALENÍ:

0,75
kg

1,9
kg



TELHARD POX RAPID 2

TUŽIDLO DO EPOXIDOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPOX

Tužidlo je určeno výhradně k vytvrzování epoxidových nátěrových hmot TELPOX tam, kde je toto tužidlo výhradně uvedeno (TELPOX P170, TELPOX P100, TELPOX P100 S). Příklad tužidla TELHARD POX RAPID 2 je pro jednotlivé typy nátěrových hmot různý a je uveden v příslušných předmětových normách výrobku, včetně doby zpracovatelnosti směsi.

BALENÍ:

3,75
kg



TELHARD PUR

TUŽIDLO DO POLYURETANOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPUR

Tužidlo je určeno výhradně k vytvrzování polyuretanových nátěrových hmot TELPUR. Příklad tužidla TELHARD PUR je pro jednotlivé typy nátěrových hmot různý a je uveden v příslušných předmětových normách výrobku, včetně doby zpracovatelnosti směsi.

BALENÍ:

0,2
kg

0,5
kg

1
kg

1,5
kg

4
kg





TELHARD PUR HS

TUŽIDLO DO POLYURETANOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT TELPUR

Tužidlo je určeno výhradně k vytvrzování polyuretanových nátěrových hmot TELPUR, zejména vysoko-sušinných. Přídavek tužidla TELHARD PUR HS je pro jednotlivé typy nátěrových hmot různý a je uveden v příslušných předmětových normách výrobku, včetně doby zpracovatelnosti směsi.

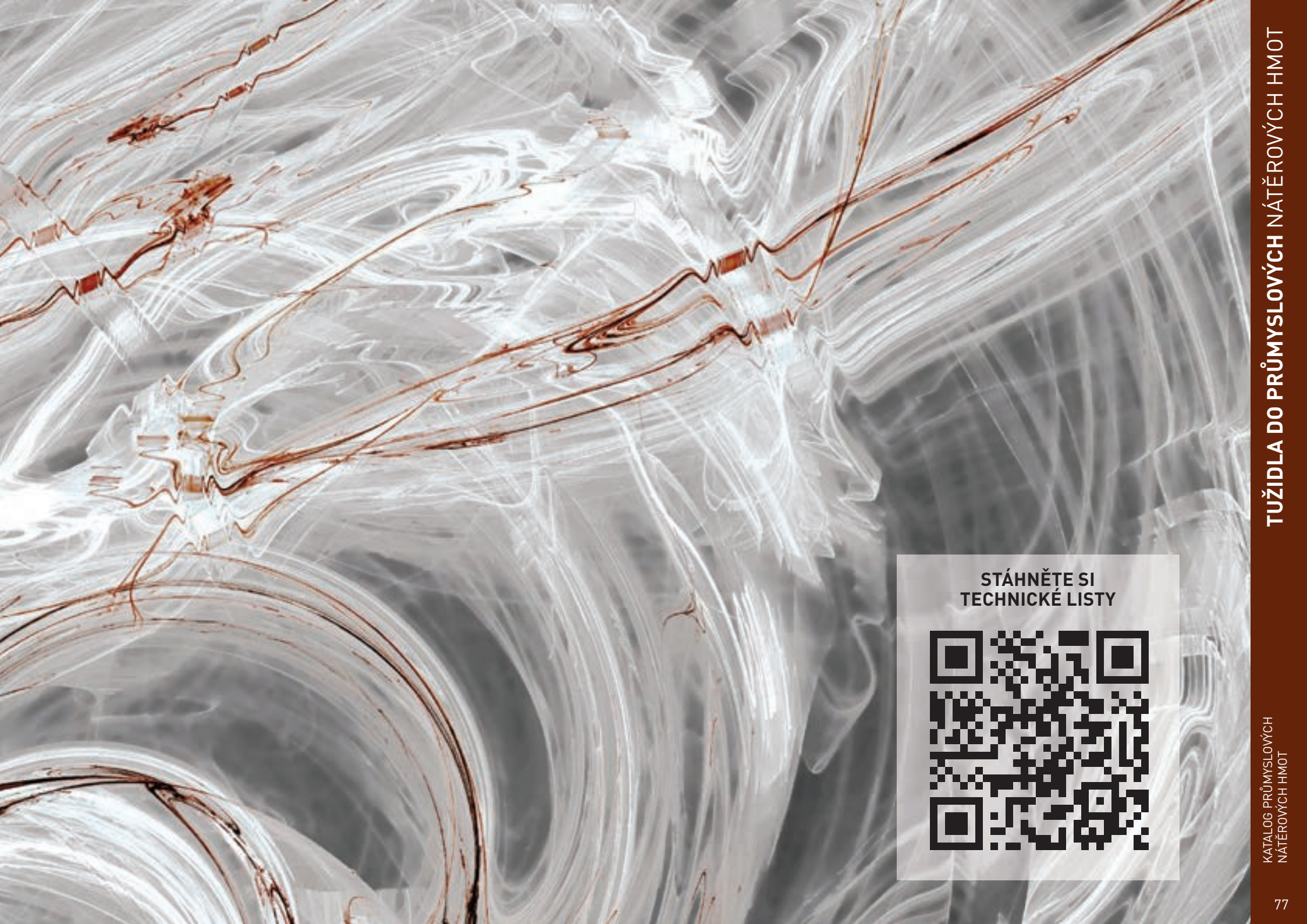
BALENÍ:

0,7
kg

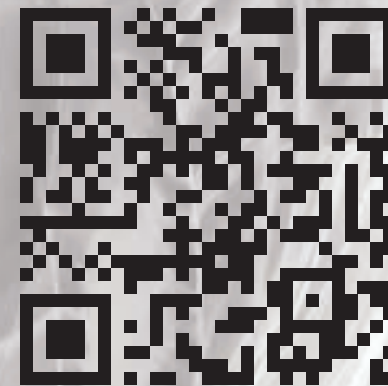
1
kg

1,2
kg





**STÁHNĚTE SI
TECHNICKÉ LISTY**



OSTATNÍ PŘÍPRAVKY

ŘEDIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

BALTECH S6001 P	80
BALTECH S6005	80
BALTECH S6006	80
BALTECH S6300	80
BALTECH U6003	80
TELSOL UNI	80

POMOCNÉ PŘÍPRAVKY

P8205	81
P8206	81
P8207	81
P8208	81
P8304	81
P8400	81
P8701	81
P8702	81



ŘEDIDLA DO PRŮMYSLOVÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT

BALTECH S6001 P

Ředění syntetických nátěrových hmot na vzduchu schnoucích TELKYD, nanášených stříkáním.



BALTECH S6005

Ředění syntetických nátěrových hmot na vzduchu schnoucích TELKYD, určených k nanášení stříkáním, štětcem nebo máčením.



BALTECH S6006

Ředění syntetických nátěrových hmot na vzduchu schnoucích TELKYD, určených k nanášení štětcem, válečkem nebo máčením.



BALTECH S6300

Ředění dvousložkových epoxidových nátěrových hmot TELPOX.



BALTECH U6003

Ředění dvousložkových polyuretanových nátěrových hmot TELPUR.



TELSOL UNI

Ředění syntetických na vzduchu schnoucích a dvousložkových polyuretanových nátěrových hmot (TELKYD a TELPUR), pro pomalejší zasychání nátěrové hmoty.



POMOCNÉ PŘÍPRAVKY

P8205 SIKATIV PRO OLEJOVÉ A SYNTETICKÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

Přípravek urychlující zasychání a prosychání alkydových nátěrových hmot v celé vrstvě nátěrového filmu.

1 kg

P8206 SIKATIV PRO OLEJOVÉ A SYNTETICKÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

Urychluje zasychání syntetických a olejových nátěrových hmot na vzduchu schnoucích.

1 kg

P8207 KATALYZÁTOR PRO VRCHNÍ PRŮMYSLOVÝ EMAIL POLYURETANOVÝ DVOUSLOŽKOVÝ LESKLÝ TELPUR T300

Urychluje reakci směsi TELPUR T300 s tvrdidlem TELHARD PUR.

1 kg

P8208 UV STABILIZÁTOR PRO ROZPOUŠTĚDLOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY

Zvyšuje UV odolnost rozpouštědlových nátěrových hmot.

1 l

P8304 PŘÍPRAVEK NA SNÍŽENÍ MĚRNÉHO ODPORU

Zvyšuje vodivost nátěrových hmot nanášených elektrostaticky.

1 kg

P8400 PŘÍPRAVEK PRO ZVÝŠENÍ VIZKOZITY

Pro alkydové, epoxydové i polyuretanové nátěrové hmoty. Snižuje stékavost NH při aplikaci.

1 kg

P8701 MATOVACÍ PASTA

Zvyšuje stupeň matu u syntetických na vzduchu schnoucích a některých dvousložkových polyuretanových nátěrových hmot.

3,5 kg

P8702 SEPARAČNÍ PROSTŘEDEK

Omezuje přilnavost nátěrových hmot k podkladu.

0,3 l



NÁTĚROVÉ SYSTÉMY PRO POVRCHOVOU ÚPRAVU PODKLADŮ Z NÍZKOLEGOVANÉ UHLÍKOVÉ OCELI

KATEGORIE KOROZNÍ AGRESIVITY C1/C2

Pojivo	Doporučený NS	Předúprava povrchu	Tloušťka NS; TDFT	Aplikace	Životnost systému
Alkyd	TELKYD S 200, TELKYD S 200 E 1 x 80 µm	St 2 / Sa 2 ½	80 µm	štětec, váleček, pneu. stříkání, VT stříkání airless, airmix	L, nízká
Alkyd	TELKYD S 200, TELKYD S 200 E 2 x 50 µm (1 x 100 µm)	St 2 / Sa 2 ½	100 µm	štětec, váleček, pneu. stříkání, VT stříkání airless, airmix	M, střední
Alkyd	TELKYD P 100 1 x 40 µm TELKYD T 300 1 x 40 µm	St 2 / Sa 2 ½	80 µm	štětec, váleček, pneu. stříkání	L, nízká
Alkyd	TELKYD P 110 1 x 60 µm TELKYD T 300 1 x 40 µm	St 2 / Sa 2 ½	100 µm	štětec, váleček, pneu. stříkání, VT stříkání airmix	M, střední
Alkyd	TELKYD P 110 1 x 80 µm TELKYD S 200 E 1 x 80 µm	St 2 / Sa 2 ½	160 µm	štětec, váleček, pneu. stříkání	H, vysoká
Epoxid*	TELPOX P 100 2 x 60 µm	St 2 / Sa 2 ½	120 µm	štětec, VT stříkání airless, airmix	M, střední

KATEGORIE KOROZNÍ AGRESIVITY C3

Pojivo	Doporučený NS	Předúprava povrchu	Tloušťka NS; TDFT	Aplikace	Životnost systému
Alkyd (polyvinyl)	TELKYD S 200, TELKYD S 200 E, TELKYD S 200 TM (TELKYD S 220) 1 x 100 µm, (2 x 50µm)	Sa 2 ½	100 µm	VT stříkání airless, airmix	L, nízká
Alkyd (polyvinyl)	TELKYD S 200, TELKYDS 200 TM, TELKYD S 200 E (TELKYD S 220) 2 x 80 µm	Sa 2 ½	160 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Alkyd	TELKYD P 110 1 x 80 µm TELKYD S 200 E (TELKYD T 300) 1 x 80 µm (2x 40 µm)	Sa 2 ½	160 µm	štětec, VT stříkání airless, airmix, pneu. stříkání	M, střední
Alkyd, polyuretan	TELKYD P 160 1 x 60 µm TELPUR T 390 1 x 60 µm	Sa 2 ½	120 µm	VT stříkání airless, airmix, pneumatické stříkání	M, střední
Alkyd, polyuretan	TELKYD P 110 1 x 80 µm TELPUR S 210 E 1 x 80 µm	Sa 2 ½	160 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Polyuretan	TELPUR S 210 1 x 120 µm	Sa 2 ½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Polyuretan	TELPUR S 210 E 2 x 90 µm	Sa 2 ½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká
Polyuretan	TELPUR T 340 HS 1 x 120 µm	Sa 2 ½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Polyuretan	TELPUR P 150 1 x 100 µm TELPUR T 300 2 x 40 µm	Sa 2 ½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká

KATEGORIE KOROZNÍ AGRESIVITY C3

Pojivo	Doporučený NS	Předúprava povrchu	Tloušťka NS; TDFT	Aplikace	Životnost systému
Polyuretan	TELPUR P 150 1 x 60 µm TELPUR T 390 1 x 60 µm	Sa 2½	120 µm	pneumatické stříkání, airmix, pneumatické stříkání	M, střední
Polyuretan	TELPUR P 180 1 x 120 µm TELPUR T 300 1 x 60 µm	Sa 2½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká
Akrylát, polyuretan	TELCRYL P 100 1 x 60 µm TELPUR T 300 1 x 60 µm	Sa 2½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Akrylát	TELCRYL P100 2 x 80 µm	Sa 2½	160 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Polyuretan	TELPUR T 330 HS 1 x 120 µm	Sa 2½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, Alkyd	TELPOX PVB 100 1 x 20µm TELKYD S 200 1 x 120µm	Sa 2½	140 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, polyuretan	TELPOX P 100 1 x 80 µm TELPUR T 340 1 x 40 µm	Sa 2½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, polyuretan	TELPOX P 170 1 x 100 µm TELPUR S 210 1 x 80 µm	Sa 2½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká
Epoxid, polyuretan	TELPOX P 100 S 1 x 100 µm TELPUR T 340 HS 1 x 80 µm	Sa 2½	180 µm	VT stříkání airless	H, vysoká
Epoxid*	TELPOX P 100 2 x 60 µm	Sa 2½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid*	TELPOX S 200 1 x 120 µm	Sa 2½	120 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední

KATEGORIE KOROZNÍ AGRESIVITY C4

Pojivo	Doporučený NS	Předúprava povrchu	Tloušťka NS; TDFT	Aplikace	Životnost systému
Epoxid, polyuretan (epoxid*)	TELPOX P 100 1 x 80 µm TELPUR T 300, TELPUR T 340 (TELPOX T 300)	Sa 2½	120 µm	Pneu. stříkání, VT stříkání airless airmix	L, nízká
Epoxid, polyuretan	TELPOX P 100 S 1 x 100 µm TELPUR T 300, TELPUR S 210	Sa 2½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, polyuretan	TELPOX P 170 1 x 100 µm TELPUR T 340 HS	Sa 2½	160 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, polyuretan	TELPOX P 170 2 x 80 µm TELPUR T 330 HS, TELPUR S 210 1 x 80 µm	Sa 2½	240 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká
Epoxid, polyuretan	TELPOX PM 150 1 x 100 µm TELPUR T330 HS, TELPUR S 210	Sa 2½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, polyuretan	TELPOX P170 1 x 80 µm TELPOX PM 150 1 x 80 µm TELPUR T 330 HS, TELPUR S 210	Sa 2½	240 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká
Epoxid*	TELPOX S 200 2 x 90µm	Sa 2½	180 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední

KATEGORIE KOROZNÍ AGRESIVITY C5

Pojivo	Doporučený NS	Předúprava povrchu	Tloušťka NS; TDFT	Aplikace	Životnost systému
Epoxid, polyuretan	TELPOX P170 1 x 160 µm TELPUR T330 HS 1 x 80 µm	Sa 2½	240 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední
Epoxid, polyuretan	TELPOX P170 1 x 100 µm TELPOX PM150 1 x 120 µm TELPUR T330 HS 1 x 80 µm	Sa 2½	300 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká

* Vlivem povětrnosti mají epoxidové NH na povětrnosti sklon ke křídování a ke ztrátě lesku. Použití: např. konstrukce opláštěných hal, kovové nádrže, jímky na oleje a pohonné hmoty, potrubí a stroje v interiéru.

NÁTĚROVÉ SYSTÉMY PRO POVRCHOVOU ÚPRAVU BETONOVÝCH PODKLADŮ

Pojivo	Doporučený NS	Tloušťka NS; TDFT
Alkyd	TELKYD F210 – 1 x penetrace TELKYD F210 – 2 až 3 x nátěr	80 - 120 µm
Epoxid*	TELPOX S200 – 1 x penetrace TELPOX S200 – 2 až 3 x nátěr	150 µm
Epoxid*	TELPOX F200 – 1 x penetrace TELPOX F200 – 1 až 2 x nátěr	200 µm – 3 mm (v závislosti na požadovaných vlastnostech)
Epoxid, polyuretan	TELPOX F200 – 1 x penetrace TELPOX F200 – 1 až 2 x nátěr TELPUR C100 – 1 až 2 x nátěr	> 200 µm

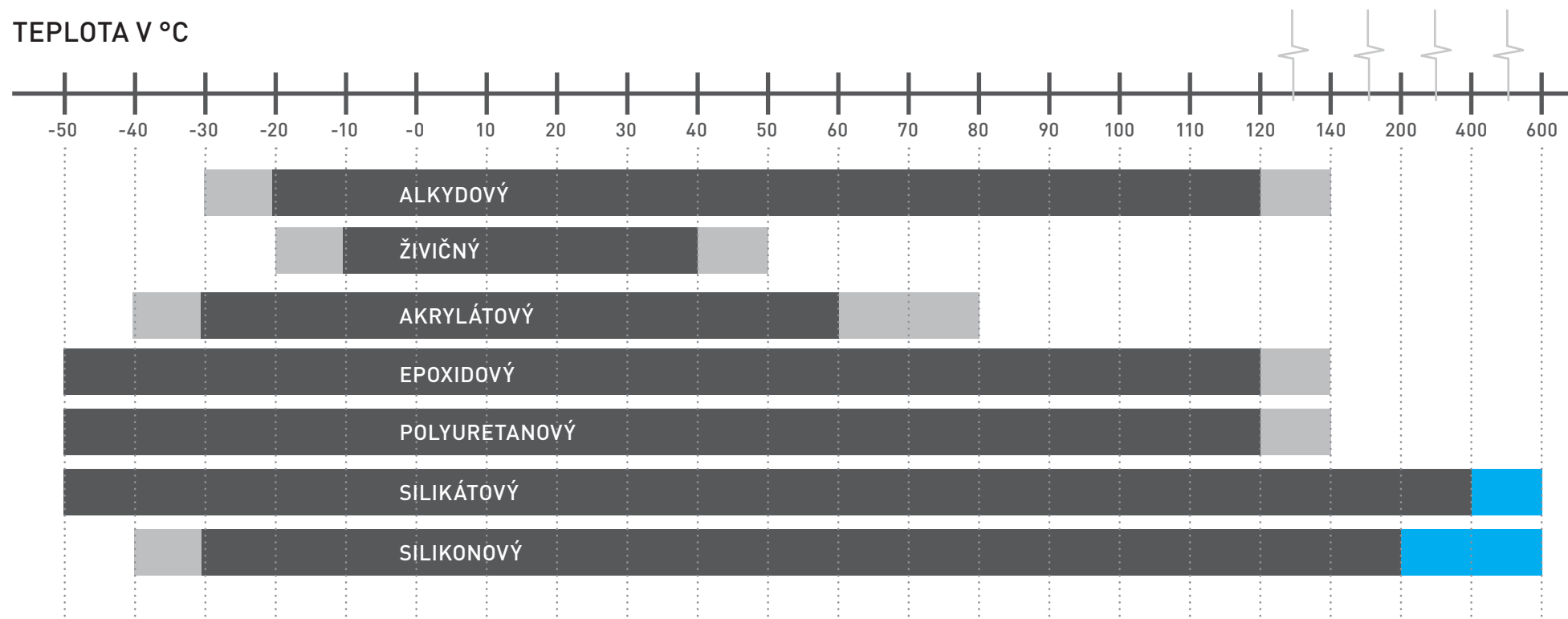
* Vlivem povětrnosti mají epoxidové NH na povětrnosti sklon ke křídování a ke ztrátě lesku. Použití: např. konstrukce opláštěných hal, kovové nádrže, jímky na oleje a pohonné hmoty, potrubí a stroje v interiéru.




NÁTĚROVÉ SYSTÉMY PRO POVRCHOVOU ÚPRAVU OCELI ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ PONOREM

Pojivo	Doporučený NS	Předúprava povrchu	Tloušťka NS; TDFT	Aplikace	Životnost systému
Polyuretan	TELPUR S210 1 x 80 µm	sweeping	80 µm	VT stříkání airless, airmix	M, střední prostředí C3
Epoxid, polyuretan	TELPOX P100 1 x 60 µm TELPUR T 300	sweeping	120 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká prostředí C3
Polyuretan	TELPUR S210 1 x 120 µm	sweeping	120 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká prostředí C3
Epoxid, polyuretan	TELPOX P100 1 x 100 µm TELPUR T330 HS	sweeping	160 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká prostředí C4
Epoxid, polyuretan	TELPOX PVB100 1 x 20 µm TELPUR S 210/ S 210 E 2 x 90 µm	sweeping	200 µm	VT stříkání airless, airmix	H, vysoká prostředí C4

VOLBA NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU Z HLEDISKA TEPLoty

TEPLOTA V °C



-  Vhodný pro trvalý provoz za sucha.
-  Vhodný pouze pro dočasný krátkodobý provoz.
-  Vhodnost závisí na typu pigmentu a pojiva.

BARVY A LAKY TELURIA, s.r.o.
č.p. 1, 679 61 Skrchov, Česká republika

hostemix.cz

