

TELPOX P 100

HosteMix

Barva základní průmyslová epoxidová dvousložková antikorozi

Složení	Disperze anorganických pigmentů a plniv v roztoku středně molekulární epoxidové pryskyřice v organických rozpouštědlech s přidavkem aditiv a Zn fosfátu.																																						
Vlastnosti a použití	<p>Barva je určena k základním antikorozním nátěrům kovů, kde má zajistit nátěrovému systému dokonalou přilnavost a antikorozní ochranu. Pro vnitřní prostředí s korozní agresivitou C1 až C3 lze nátěrovou hmotu použít i jako jednovrstvý nátěr. Před použitím se barva rozmíchá, smísí s tužidlem v předepsaném poměru, důkladně promíchá a doředí podle potřeby. Teplota při zasychání nesmí poklesnout pod 10° C.</p> <ul style="list-style-type: none">♦ vynikající přilnavost na ocelové a pozinkované povrchy♦ vynikající antikorozní vlastnosti♦ velmi dobrá chemická odolnost♦ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde mohou přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami♦ možnost tónování v systému HOSTEMIX																																						
Příklady použití	Exteriér i interiéru se středním a vysokým korozním namáháním (výrobní haly, prádelny, chemické závody), možnost použití zejména na kovové nádrže, potrubí, stroje, provozní konstrukce, mostní konstrukce																																						
Odstíny	0110 – šedý, dále dle vzorkovnice BAL i RAL a další podle individuálního požadavku odběratele																																						
Fyzikální vlastnosti	<table><tr><td>Konzistence</td><td colspan="4">střední, krátká /tixotropní charakter/</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek</td><td colspan="4">≥ 70% hmotn.</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek</td><td colspan="4">51 % objem. / natužená směs /</td></tr><tr><td>Bod vzplanutí</td><td colspan="4">24° C</td></tr><tr><td>Hustota produktu</td><td colspan="4">1370 - 1500 kg/m³</td></tr><tr><td>Hustota natužené směsi</td><td colspan="4">1300 - 1410 kg/m³</td></tr></table>					Konzistence	střední, krátká /tixotropní charakter/				Obsah netěkavých látek	≥ 70% hmotn.				Obsah netěkavých látek	51 % objem. / natužená směs /				Bod vzplanutí	24° C				Hustota produktu	1370 - 1500 kg/m³				Hustota natužené směsi	1300 - 1410 kg/m³							
Konzistence	střední, krátká /tixotropní charakter/																																						
Obsah netěkavých látek	≥ 70% hmotn.																																						
Obsah netěkavých látek	51 % objem. / natužená směs /																																						
Bod vzplanutí	24° C																																						
Hustota produktu	1370 - 1500 kg/m³																																						
Hustota natužené směsi	1300 - 1410 kg/m³																																						
Hodnoty pro stanovení emisních limitů	<table><tr><td>VOC: 0,26 – 0,30 kg/kg směsi</td><td colspan="4">TOC: 0,22 – 0,26 kg/kg směsi</td></tr><tr><td colspan="5">Výrobek je určen pouze pro použití v zařízeních nebo k činnostem, které jsou regulované podle zákona č.201/2012Sb. o ochraně ovzduší, vyhlášky č.415/2012 Sb. o přípustném znečišťování a jejím zjišťování ve znění pozdějších předpisů.</td></tr></table>					VOC: 0,26 – 0,30 kg/kg směsi	TOC: 0,22 – 0,26 kg/kg směsi				Výrobek je určen pouze pro použití v zařízeních nebo k činnostem, které jsou regulované podle zákona č.201/2012Sb. o ochraně ovzduší, vyhlášky č.415/2012 Sb. o přípustném znečišťování a jejím zjišťování ve znění pozdějších předpisů.																												
VOC: 0,26 – 0,30 kg/kg směsi	TOC: 0,22 – 0,26 kg/kg směsi																																						
Výrobek je určen pouze pro použití v zařízeních nebo k činnostem, které jsou regulované podle zákona č.201/2012Sb. o ochraně ovzduší, vyhlášky č.415/2012 Sb. o přípustném znečišťování a jejím zjišťování ve znění pozdějších předpisů.																																							
Vlastnosti zasklého nátěru	<table><tr><td>Krycí schopnost</td><td colspan="4">stupeň 1</td></tr><tr><td>Lesk / úhel 60°</td><td colspan="4">< 8</td></tr><tr><td>Přilnavost mřížkovým řezem</td><td colspan="4">stupeň 0</td></tr><tr><td>Odolnost hloubením (Erichsen)</td><td colspan="4">5 mm</td></tr><tr><td>Odolnost při ohybu přes trn ø 2 mm</td><td colspan="4">bezvadná</td></tr><tr><td>Tvrdost kyvadlovým přístrojem za 24h</td><td colspan="4">min. 20%</td></tr></table>					Krycí schopnost	stupeň 1				Lesk / úhel 60°	< 8				Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0				Odolnost hloubením (Erichsen)	5 mm				Odolnost při ohybu přes trn ø 2 mm	bezvadná				Tvrdost kyvadlovým přístrojem za 24h	min. 20%							
Krycí schopnost	stupeň 1																																						
Lesk / úhel 60°	< 8																																						
Přilnavost mřížkovým řezem	stupeň 0																																						
Odolnost hloubením (Erichsen)	5 mm																																						
Odolnost při ohybu přes trn ø 2 mm	bezvadná																																						
Tvrdost kyvadlovým přístrojem za 24h	min. 20%																																						
Vydatnost	<table><tr><td>Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)</td><td>80</td><td>160</td><td colspan="2">235</td></tr><tr><td>Suchá tloušťka filmu DFT (µm)</td><td>40</td><td>80</td><td colspan="2">120</td></tr><tr><td>Teoretická vydatnost (m²/kg)</td><td>9 – 9,8</td><td>4,5 – 4,9</td><td colspan="2">3 – 3,3</td></tr></table>					Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	80	160	235		Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	40	80	120		Teoretická vydatnost (m²/kg)	9 – 9,8	4,5 – 4,9	3 – 3,3																				
Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	80	160	235																																				
Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	40	80	120																																				
Teoretická vydatnost (m²/kg)	9 – 9,8	4,5 – 4,9	3 – 3,3																																				
Zasychání	<table><tr><td colspan="2">Teplota podkladu</td><td>10° C</td><td>15° C</td><td>23° C</td><td>23° C</td></tr><tr><td rowspan="2">Zaschlý proti prachu</td><td>TELHARD POX</td><td>< 120 min</td><td><60 min</td><td><60 min</td><td>2h</td></tr><tr><td>TELHARD POX RAPID</td><td>< 60 min</td><td>< 30 min</td><td>< 30 min</td><td></td></tr><tr><td rowspan="2">Proschlý</td><td>TELHARD POX</td><td>15h</td><td>5 h</td><td>5 h</td><td>24 h</td></tr><tr><td>TELHARD POX RAPID</td><td>5h</td><td>2h</td><td>2h</td><td></td></tr><tr><td colspan="2">Tloušťka suché vrstvy DFT</td><td>30 µm</td><td>30 µm</td><td>30 µm</td><td>60 µm</td></tr></table>					Teplota podkladu		10° C	15° C	23° C	23° C	Zaschlý proti prachu	TELHARD POX	< 120 min	<60 min	<60 min	2h	TELHARD POX RAPID	< 60 min	< 30 min	< 30 min		Proschlý	TELHARD POX	15h	5 h	5 h	24 h	TELHARD POX RAPID	5h	2h	2h		Tloušťka suché vrstvy DFT		30 µm	30 µm	30 µm	60 µm
Teplota podkladu		10° C	15° C	23° C	23° C																																		
Zaschlý proti prachu	TELHARD POX	< 120 min	<60 min	<60 min	2h																																		
	TELHARD POX RAPID	< 60 min	< 30 min	< 30 min																																			
Proschlý	TELHARD POX	15h	5 h	5 h	24 h																																		
	TELHARD POX RAPID	5h	2h	2h																																			
Tloušťka suché vrstvy DFT		30 µm	30 µm	30 µm	60 µm																																		
Doporučený způsob aplikace	Bezvzduchovým stříkacím zařízením (0-5% ředění) Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30s/ pohárek Ford Ø 4mm; 10 – 15% ředění) Štětce (doporučená konzistence 60-80s / pohárek Ford Ø 4mm; 5 – 10% ředění)																																						
Ředění	Ředidlo: TELSOL POX nebo další doporučená ředidla BALT.																																						
Tužení	Tužidlo: TELHARD POX Poměr tužení: TELPOX P 100 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX - 17 hmotnostních																																						

TELPOX P 100

HosteMix






Barva základní průmyslová epoxidová dvousložková antikorozi

	<p>dílů. Natuženou směs je nutné zpracovat do 8 hodin. Tužidlo: TELHARD POX RAPID Poměr tužení: TELPOX P 100 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX RAPID - 7,5 hmotnostních dílů. Natuženou směs je nutné zpracovat do 1 hodiny.</p>
Odstínová stabilita	<p>Epoxidové nátěry mají po aplikaci tendenci ke žloutnutí. Toto nemá žádný vliv na technické parametry. Tužidla TELHARD POX a zejména TELHARD POX RAPID mají během skladování tendenci k tmavnutí a mohou tedy ovlivnit odstín smíchaného výrobku. Toto nemá žádný vliv na ochranné vlastnosti systému.</p>
Příprava podkladu	<p>Pro korozní prostředí C2, C3 a C4 musí být povrch očištěn otryskáním na stupeň Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1 (sváry a hrany musí být upraveny dle ČSN EN ISO 8501-3). Pozinkované a hliníkové povrchy musí být upraveny dle ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.1. a 12.2. Žárově stříkané povrchy musí být předem utěsněny např. epoxidovým lakem TELPOX I 400. Pro korozní prostředí C1 musí být podklad čistý, suchý, zbavený mastnot a zbytků rzi, mechanicky očištěn na stupeň St 2 – St 3. Pozinkované povrchy musí být očištěny čpavkovou vodou nebo vodou s obsahem detergentu. Dříve natřené povrchy je nutné očistit, odmastit a zbavit starých nepřilnavých nátěrů. Pro zajištění kompatibility nového nátěru se starým je doporučeno kontaktovat výrobce nebo provést zkušební referenční nátěr na ploše 1 m².</p>
Podmínky aplikace	<p>Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, natužit, podle potřeby doředit a přefiltrovat. Minimální teplota vzduchu pro nanášení je +10 °C, teplota natíraného podkladu musí být 3 °C nad rosným bodem, přičemž teplota a relativní vlhkost vzduchu musí být měřeny v blízkosti natíraného podkladu. Teplota podkladu nesmí být vyšší než +40 °C. Relativní vlhkost vzduchu nesmí být vyšší než 75%. Nižší teplota a vyšší relativní vlhkost při nanášení a zasychání a příliš silná vrstva nanášeného filmu výrazně zpomalují zasychání a protvrdání nátěrového filmu. Nedokonalé suchý povrch pak může způsobit problémy s přilnavostí nátěrové hmoty k podkladu nebo s přilnavostí mezi jednotlivými vrstvami. Navíc může negativně ovlivnit celkový vzhled nátěrového filmu.</p>
Typický nátěrový systém	<p>1. 1x barva epoxidová dvousložková TELPOX P 100. Druhý nátěr je možno provádět po 24 h zasychání (20 °C). Zasychání a protvrdání nátěru je možno urychlit přísoušením při teplotě 60 – 100 °C po dobu 60 – 30 minut. V případě tužení tužidlem TELHARD POX RAPID, druhý nátěr je možno provádět po 4h zasychání (20 °C). 2. a) interiér: 1 – 2 x email epoxidový dvousložkový TELPOX T 300 b) exteriér: 2 – 3 x email polyuretanový dvousložkový lesklý TELPUR T 300</p>
Optimální tloušťka systému	<p>Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných páslech, aby bylo dosaženo výsledné rovnoměrné vrstvy. Nejprve se však ošetří problematická místa (rohy, hrany, sváry, povrchové vady).</p>
Aplikační data	<p>Prostředí C3: 80µm DFT základní nátěr + 40µm DFT vrchní email (životnost do 5 let); 80µm DFT základní nátěr + 80µm DFT vrchní email (životnost do 10 let) Prostředí C4: 80µm DFT základní nátěr + 80µm vrchní email (životnost do 5 let); 80µm DFT základní nátěr + 160µm DFT vrchní email (životnost do 10 let)</p> <p>Údaje pro konvenční pneumatické stříkání Stříkácí pistole např. EST 311, EST 314 nebo EST 115 Tryska dle požadovaného výkonu 14-20 Tlak vzduchu 2,5 – 3 atm</p> <p>Údaje pro vysokotlaké stříkání airless, např. VYZA VARIO 56-45 (EST) Tryska 0,011 inch (0,28 mm) nebo 0,013 inch (0,33 mm) Tlak na trysce 25 – 33Mpa (250 – 330 atm; 3600 – 4800 psi) Úhel stříkání 20 – 60 ° Filtr pistole žlutý 100/149 (mesh/ µm), pro úhel stříku 60 ° filtr červený 200/74 (mesh/µm) Nedoporučuje se používat volně stavitelnou trysku.</p>
Skladovatelnost	<p>Výrobek si uchovává užité vlastnosti 5 let od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě +5 až +25 °C.</p>

TELPOX P 100

HosteMix

Barva základní průmyslová epoxidová dvousložková antikorozi

Balení	10kg (natónovaný, nenatužený výrobek); 25kg (odstín 0100 a 0110)
Likvidace obalů a odpadů	Použitý, řádně vyprázdněný obal odevzdejte na sběrné místo obalových odpadů. Obaly se zbytky výrobku odkládejte na místě určeném obcí k odkládání nebezpečných odpadů nebo předejte osobě oprávněné k nakládání s nebezpečnými odpady. Dále viz bezpečnostní list výrobku.
Bezpečnost a ochrana zdraví	<p>Výrobek obsahuje xylen (směs), butan-1-ol, uhlovodíky, C9, aromatické, epoxidovou pryskyřici z bisphenolu A a epichlorhydrinu a fosforečnan zinečnatý.</p> <p>Klasifikace přípravku: H226, H312+H332, H315, H317, H318, H335, H336, H373, H411, EUH205.</p> <div></div> <p>Označení výstražným symbolem : Signální slovo: NEBEZPEČÍ. Dále viz bezpečnostní list výrobku.</p>

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