

Stránka číslo: 01



Složení Disperze pigmentů a plniv v roztoku alkydových a alkyduretanových pryskyřic v organických rozpouštědlech s přísadou aditiv a sušidel.

Vlastnosti a použití Email je určen pro zhotovení vrchních nátěrů v interiéru i exteriéru na dřevěné i kovové podklady. Email se vyznačuje výbornou odolností proti povětrnosti, rychlým zasycháním, dobrým rozlivem a dobrou a snadnou zpracovatelností.

- ◆ velmi dobrá odolnost povětrnosti
- ◆ univerzální aplikovatelnost
- ◆ velmi dobré zasychání
- ◆ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde může přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami
- ◆ možnost tónování v systému HOSTEMIX

Oblast použití Exteriér i interiéru se středním korozním namáháním (prádelny, sklepy, průmyslové prostory, dílny), kovové a ocelové konstrukce a haly, drobné kovové díly, kovový nábytek, vrata, zárubně, ploty, boxpalety, kovové armatury, vozíky a průmyslové předměty.

Odstíny Dle vzorkovnice BAL T, RAL, NCS, ČSN a dále podle individuálních požadavků zákazníka.

Parametry nátěrové hmoty

	MAT	POLOLESK	LESK
Konzistence	110 – 130 s / Ø 6mm	≥ 100 s / Ø 6 mm	100 – 220 s / Ø 4mm
Obsah netěkavých látek	>72 % hmotn.	>65 % hmotn.	>55 % hmotn.
Obsah netěkavých látek	47 – 50 % obj.	50 % obj.	46 % obj.
Bod vzplanutí	25 °C	25 °C	25 °C
Hustota	1500 – 1650 kg/m ³	1230 – 1370 kg/m ³	1000 – 1250 kg/m ³

VOC, TOC

	MAT	POLOLESK	LESK
VOC kg/kg	0,30 – 0,34	0,30 – 0,35	0,35 – 0,43
TOC kg/kg	0,24 – 0,28	0,26 – 0,32	0,32 – 0,39

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 zaschlého nátěru

	MAT	POLOLESK	LESK
Krycí schopnost (odstíny jasně žluté a červené)	stupeň 1 – 2 stupeň 3	stupeň 1 – 2 stupeň 3	stupeň 1 – 2 stupeň 3
Lesk / úhel 60°	10 - 30	min. 50	min. 80
Tvrdost kyvadlovým přístrojem	min. 8 % za 24 h	min. 8 % za 24 h	min. 8 % za 24 h

Zasychání

	MAT	POLOLESK	LESK
Teplota podkladu	23 °C	23 °C	23 °C
Zaschlý proti prachu	45 min	45 min	45 min
Proschlý	16 h	24 h	24 h
Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm	40 µm

Teoretická vydatnost

	MAT	POLOLESK	LESK
Mokrý tloušťka filmu WFT	80 – 90 µm	80 µm	90 µm
Suchá tloušťka filmu DFT	40 µm	40 µm	40 µm
Teoretická vydatnost	7,5 – 8,5 m ² /kg	9 - 10 m ² /kg	9,5 - 11,5 m ² /kg

Ředění

TELSOL BR 5, S 6005 (stříkání)
TELSOL BR 6, S 6006 (štětec, váleček)

Příprava podkladu Pro korozní prostředí C2 a C3 musí být podklad před aplikací základního nátěru očištěn otryskáním na stupeň Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1 (sváry a hrany musí být upraveny dle ČSN EN ISO 8501-3). Pro korozní prostředí C1 musí být podklad čistý, suchý, zbavený mastnot a zbytků rzi, mechanicky očištěn na stupeň St 2 – St 3. Pozinkované a hliníkové povrchy musí být před aplikací základního nátěru upraveny dle ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.1. a 12.2.
Dříve natřené povrchy je nutné očistit, odmastit a zbavit starých nepřilnavých nátěrů. Pro zajištění kompatibility nového nátěru se starým je doporučeno kontaktovat výrobce nebo provést zkušební referenční nátěr na ploše 1 m².

Podmínky aplikace Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat pomocí mechanické míchačky tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, podle potřeby doředit a přefiltrovat.
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 upravovaného materiálu. Minimální teplota vzduchu pro nanášení je 10 °C, teplota natíraného podkladu musí být 3 °C nad rosným bodem, přičemž teplota a relativní vlhkost vzduchu musí být měřeny v blízkosti natíraného podkladu. Teplota podkladu 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. Nedokonale suchý povrch pak může způsobit problémy s přilnavostí nátěrové hmoty k podkladu nebo s přilnavostí mezi jednotlivými vrstvami. Navíc může negativně ovlivnit celkový vzhled nátěrového filmu.

Postup práce

- 1 až 2 x barva TELKYD P 100 tak, aby výsledná tloušťka suchého nátěrového filmu byla nejméně 40 - 80 µm. Optimální tloušťka jedné vrstvy je 40 µm, zasychání jedné vrstvy 24 hodiny. Zasychání na kovových předmětech se může urychlit přisoušením do teploty 80 °C;
2. přebroušení tmelených míst brusným papírem č. 280 za mokra;
3. 1 až 2 x email TELKYD T 300, optimální tloušťka jedné vrstvy 35 – 40 µm, jednotlivé vrstvy lze přestříkat systémem „mokrý do mokrého“. Pokud bude další vrstva emailu aplikována do již zaschlé, ale nedokonale vytvrzené první vrstvy emailu, může dojít k „zvedání“ nátěru během zasychání. Interval pro přestřík (přetěr) bez tohoto nebezpečí nelze přesně určit, neboť je odvislý od tloušťky nátěru, způsobu aplikace, způsobu ředění a lokálních klimatických podmínek.

Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných pásech, aby bylo dosaženo výsledné rovnoměrné vrstvy. Nejprve se však ošetří problematická a špatně přístupná místa (rohy, hrany, sváry, otvory, povrchové vady). Tyto plochy je obvykle nezbytné opatřit tzv. pásovým nátěrem štětcem a teprve po zavaznutí tohoto nátěru se provádí nástřik celé plochy (včetně již natřených problematických míst).

Je velmi důležité, aby každá nátěrová vrstva byla nanesena zcela rovnoměrně, v tloušťce dané specifikací konkrétního nátěrového systému. Spotřeba nátěrové hmoty musí být kontrolována a musí být zabráněno příliš velké tloušťce, aby nedocházelo ke stékání, praskání a zadržování rozpouštědel.

Na ucelené plochy použijte vždy materiál z jedné výrobní šarže, při natírání větších ploch doporučujeme obsahy jednotlivých plechovek smícháním barevně zhomogenizovat.

Optimální tloušťka systému Optimální tloušťka a skladba nátěrového systému je odvislá od agresivity prostředí a od očekávané životnosti nátěrového systému. Výběr se řídí normou ČSN EN ISO 12944-5:2018.

Způsob aplikace Bezvzduchovým stříkacím zařízením (0 – 5 % ředění)
Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30 s / Ford Ø 4 mm; 10 – 15 % ředění)
Štětcem (doporučená konzistence 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 5 - 10 % ředění)
Válečkem (flock) (doporučená konzistence 50 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 5 - 10 % ředění)
Aplikace štětcem a válečkem se doporučuje pouze na malé plochy nebo opravné nátěry. Aplikace štětcem je možná pouze u varianty POLOLESK a MAT.

Aplikační data

Údaje pro konvenční pneumtické stříkání

Stříkací pistole např. EST 115, EcoGun 116, EcoGun 246
Tryska dle požadovaného výkonu 1.4-2.0; tlak vzduchu 2,5 – 3 atm.

TELKYD T 300 MAT

Údaje pro vysokotlaké stříkání Airless/Airmix (zkoušeno na zařízení EcoPump VP 55 445 s převodovým poměrem 64:1, v kombinaci s pistolí EcoGun 2100 (DÜRR))

Zařízení	Tryska	Tlak na trysce	Ředění
AirMix	0,009 inch (0,23 mm)	19 Mpa (190 atm) podpora vzduchu 1,8 atm	3 %
AirMix	0,011 inch (0,28 mm)	19 Mpa (190 atm) podpora vzduchu 1,2 atm	3 %
Airless	0,009 inch (0,23 mm)	27 Mpa (270 atm)	3 %
Airless	0,011 inch (0,28 mm)	29 Mpa (290 atm)	3 %

TELKYD T 300 POLOLESK

Údaje pro vysokotlaké stříkání Airless/Airmix (zkoušeno na zařízení EcoPump VP 55 445 s převodovým poměrem 64:1, v kombinaci s pistolí EcoGun 2100 (DÜRR))

Zařízení	Tryska	Tlak na trysce	Ředění
AirMix	0,009 inch (0,23 mm)	16 Mpa (160 atm) podpora vzduchu 1,2 atm	3 %
AirMix	0,011 inch (0,28 mm)	19 Mpa (190 atm) podpora vzduchu 1,5 atm	3 %
Airless	0,009 inch (0,23 mm)	24 Mpa (240 atm)	3 %
Airless	0,011 inch (0,28 mm)	25 Mpa (250 atm)	3 %

TELKYD T 300 LESK

Údaje pro vysokotlaké stříkání Airless/Airmix (zkoušeno na zařízení EcoPump VP 55 445 s převodovým poměrem 64:1, v kombinaci s pistolí EcoGun 2100 (DÜRR))

Zařízení	Tryska	Tlak na trysce	Ředění
AirMix	0,009 inch (0,23 mm)	19 Mpa (190 atm) podpora vzduchu 1,4 atm	3 %
AirMix	0,011 inch (0,28 mm)	23 Mpa (230 atm) podpora vzduchu 1,5 atm	3 %
Airless	0,009 inch (0,23 mm)	26 Mpa (260 atm)	3 %
Airless	0,011 inch (0,28 mm)	26 Mpa (260 atm)	3 %

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

Manipulace

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

Stránka číslo: 04



Balení	LESK: 2,5 kg; 10 kg; 20 kg (natónovaný výrobek) POLOLESK, MAT: 10 kg; 20 kg (natónovaný výrobek)
Skladovatelnost	Výrobek si uchovává užitečné vlastnosti 5 let od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě 5 až 25 °C. Hořlavá kapalina II. třídy nebezpečnosti.
Likvidace obalů a odpadů	Použitý, řádně vyprázdněný obal odevzdejte na sběrné místo obalových odpadů. Obaly se zbytky výrobku odkládejte na místě určeném obcí k odkládání nebezpečných odpadů nebo předejte osobě oprávněné k nakládání s nebezpečnými odpady. Dále viz bezpečnostní list výrobku.

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