

# TELPOX P 100

HosteMix

Barva základní průmyslová epoxidová dvousložková antikorozi

<b>Složení</b>	Disperze anorganických pigmentů a plniv v roztoku středně molekulární epoxidové pryskyřice v organických rozpouštědlech s přidávkem aditiv a Zn fosfátu.																																			
<b>Vlastnosti a použití</b>	Barva je určena k základním antikoroziním nátěrům kovů, kde má zajistit nátěrovému systému dokonalou přilnavost a antikoroziní ochranu. Pro vnitřní prostředí s koroziní 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 dovedí podle potřeby. Teplota při zasychání nesmí poklesnout pod 10 ° C. <ul style="list-style-type: none"><li>♦ vynikající přilnavost na ocelové a pozinkované povrchy</li><li>♦ vynikající antikoroziní vlastnosti</li><li>♦ velmi dobrá chemická odolnost</li><li>♦ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde mohou přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami</li><li>♦ možnost tónování v systému HOSTEMIX</li></ul>																																			
<b>Příklady použití</b>	Exteriér i interiéru se středním a vysokým koroziním namáháním (výrobní haly, prádelny, chemické závody), možnost použití zejména na kovové nádrže, potrubí, stroje, provozní konstrukce, mostní konstrukce																																			
<b>Odstíny</b>	0100 – bílý, 0110 – šedý, 0840 červenohnědý, dále dle vzorkovnice BAL i RAL a další podle individuálního požadavku odběratele																																			
<b>Fyzikální vlastnosti</b>	<table border="1"><tr><td>Konzistence</td><td colspan="3">střední, krátká /tixotropní charakter/</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek</td><td colspan="3">≥ 70% hmotn.</td></tr><tr><td>Obsah netěkavých látek</td><td colspan="3">51 % objem. / natužená směs /</td></tr><tr><td>Bod vzplanutí</td><td colspan="3">24 ° C</td></tr><tr><td>Hustota produktu</td><td colspan="3">1370 - 1500 kg/m<sup>3</sup></td></tr><tr><td>Hustota natužené směsi</td><td colspan="3">1300 - 1410 kg/m<sup>3</sup></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/m <sup>3</sup>			Hustota natužené směsi	1300 - 1410 kg/m <sup>3</sup>										
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/m <sup>3</sup>																																			
Hustota natužené směsi	1300 - 1410 kg/m <sup>3</sup>																																			
<b>Hodnoty pro stanovení emisních limitů</b>	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.																																			
<b>Vlastnosti zaschlého nátěru</b>	<table border="1"><tr><td>Krycí schopnost</td><td colspan="3">stupeň 1</td></tr><tr><td>Lesk / úhel 60°</td><td colspan="3">&lt; 8</td></tr><tr><td>Přilnavost mřížkovým řezem</td><td colspan="3">stupeň 0</td></tr><tr><td>Odolnost hloubením (Erichsen)</td><td colspan="3">5 mm</td></tr><tr><td>Odolnost při ohybu přes trn ø 2 mm</td><td colspan="3">bezvadná</td></tr><tr><td>Tvrdoost kyvadlovým přístrojem za 24h</td><td colspan="3">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			Tvrdoost 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																																			
Tvrdoost kyvadlovým přístrojem za 24h	min. 20%																																			
<b>Vydatnost</b>	<table border="1"><tr><td>Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)</td><td>80</td><td>160</td><td>235</td></tr><tr><td>Suchá tloušťka filmu DFT (µm)</td><td>40</td><td>80</td><td>120</td></tr><tr><td>Teoretická vydatnost (m<sup>2</sup>/kg)</td><td>9 – 9,8</td><td>4,5 – 4,9</td><td>3 – 3,3</td></tr></table>				Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	80	160	235	Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	40	80	120	Teoretická vydatnost (m <sup>2</sup> /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 (m <sup>2</sup> /kg)	9 – 9,8	4,5 – 4,9	3 – 3,3																																	
<b>Zasychání</b>	<table border="1"><tr><td>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>&lt; 120 min</td><td>&lt;60 min</td><td>&lt;60 min</td><td>2h</td></tr><tr><td>TELHARD POX RAPID</td><td>&lt; 60 min</td><td>&lt; 30 min</td><td>&lt; 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>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																																
<b>Doporučený způsob aplikace</b>	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 )																																			
<b>Ředění</b>	Ředidlo: TELSOL POX nebo další doporučená ředidla BALT.																																			

# TELPOX P 100

HosteMix


Barva základní průmyslová epoxidová dvousložková antikorozi

<b>Tužení</b>	<p>Tužidlo: <b>TELHARD POX</b> <b>Poměr tužení:</b> TELPOX P 100 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX - 17 hmotnostních dílů. Natuženou směs je nutné zpracovat do 8 hodin.</p> <p>Tužidlo: <b>TELHARD POX RAPID</b> <b>Poměr tužení:</b> TELPOX P 100 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX RAPID - 7,5 hmotnostních dílů. Natuženou směs je nutné zpracovat do 1 hodiny.</p> <p>Tužidlo: <b>TELHARD POX RAPID 2</b> <b>Poměr tužení:</b> TELPOX P 100 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX RAPID 2 - 7,5 hmotnostních dílů. Natuženou směs je nutné zpracovat do 1 hodiny.</p>
<b>Odstínová stabilita</b>	<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 můžou tedy ovlivnit odstín smíchaného výrobku. Toto nemá žádný vliv na ochranné vlastnosti systému.</p>
<b>Příprava podkladu</b>	<p>Pro korozi 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 korozi 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 m<sup>2</sup>.</p>
<b>Podmínky aplikace</b>	<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. 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.</p>
<b>Typický nátěrový systém</b>	<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>
<b>Optimální tloušťka systému</b>	<p>Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných pásech, aby bylo dosaženo výsledné rovnoměrné vrstvy. Nejprve se však ošetří problematická místa ( rohy, hrany, sváry, povrchové vady ).</p>
<b>Aplikační data</b>	<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><b>Údaje pro konvenční pneumatické stříkání</b> Stříkací pistole např. EST 311, EST 314 nebo EST 115 Tryska dle požadovaného výkonu 14-20 Tlak vzduchu 2,5 – 3 atm</p> <p><b>Údaje pro vysokotlaké stříkání airless</b>, např. VYZA VARIO 56-45 ( EST ) Tryska 0,011inch ( 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°</p>

# TELPOX P 100

HosteMix

Barva základní průmyslová epoxidová dvousložková antikorozi

<b>Skladovatelnost</b>	Filtr pistole žlutý 100/149 ( mesh/ $\mu\text{m}$ ), pro úhel stříku 60° filtr červený 200/74 ( mesh/ $\mu\text{m}$ ) Nedoporučuje se používat volně stavitelnou trysku.
<b>Balení</b>	Výrobek si uchovává užité vlastnosti 5 let od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě +5 až +25° C.
<b>Likvidace obalů a odpadů</b>	10kg ( natónovaný, nenatužený výrobek ); 25kg ( odstín 0100, 0110, 0840 ) 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.
<b>Bezpečnost a ochrana zdraví</b>	Výrobek obsahuje xylen (směs), butan-1-ol, uhlovodíky, C9, aromatické, epoxidovou pryskyřici z bisphenolu A a epichlorhydrinu a fosforečnan zinečnatý. <b>Klasifikace přípravku:</b> H226, H312+H332, H315, H317, H318, H335, H336, H373, H411, EUH205.  <b>Označení výstražným symbolem :</b> <b>Signální slovo: NEBEZPEČÍ.</b> 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.