

**BARYTA LAKRY®**

Farba podkładowa przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

KARTA TECHNICZNA**TELPUR P150**

str. 1



Skład Dyspersja nieorganicznych pigmentów, fosforanów cynku i wypełniaczy w roztworze spoiwa poliuretanowego, utwardzana izocyjanianem alifatycznym

Właściwości i zastosowanie Uniwersalna podkładowa farba o doskonałych właściwościach antykorozyjnych, bardzo szybkim zasychaniu i zastosowaniu uniwersalnym.

- ◆ doskonała przyczepność do powierzchni stalowych, ocynkowanych, aluminiowych
- ◆ doskonałe właściwości antykorozyjne
- ◆ uniwersalne zastosowania
- ◆ bardzo szybkie schnięcie
- ◆ nie spływa z pionowych powierzchni
- ◆ nadaje się do stosowania we wnętrzach budynków, w których może mieć pośredni kontakt z żywnością

Przykłady zastosowania Zewnętrzne i wewnętrzne tereny o średnim obciążeniu korozyjnym, takie jak tereny przemysłowe, warsztaty, pralnie, piwnice, stalowe i inne metalowe konstrukcje, maszyny, meble metalowe, ramy, kontenery, maszyny rolnicze, reklamy.

Odcienie 0100 – biały, 0110 – szary

Właściwości fizyczne	Konsystencja	tixotropowa
	Zawartość nielotnych substancji	min. 67 % wagi (mieszanka z utwardz.)
	Zawartość nielotnych substancji	min. 53 % obj. (mieszanka z utwardz.)
	Temperatura zapłonu	> 25 °C
	Gęstość produktu	1460 – 1510 kg/m ³
	Gęstość mieszaniny (z utwardz.)	1460 – 1510 kg/m ³

VOC, TOC	VOC: 0,33 kg/kg mieszaniny (z utwardzaczem)	TOC: 0,29 kg/kg mieszaniny (z utwardzaczem)
	Produkt przeznaczony jest do stosowania w obiektach lub w działaniach, które są regulowane na podstawie przepisów ustawy czeskiej nr. 201/2012Sb w sprawie ochrony powietrza i ogłoszenia nr. 415/2012 wraz z jej późniejszymi zmianami.	

Właściwości suchej powłoki	Zdolność pokrycia	stopień 1 - 2	
	Połysk / kąt 60°	<8	
	Przyczepność (siatka nacięć)	stopień 0	
	Twardość kowadłem	min. 20 % po 48 h	

Schnięcie	Temperatura podłoża	15 °C	23 °C
	Pyłosuchość	30 min	15 min
	Przeschnięty	1,5 h	45 min
	Grubość warstwy suchej DFT	40 μm	40 μm

Wydajność teoretyczna	Grubość mokrej warstwy WFT	100 μm	200 μm
	Grubość suchej warstwy DFT	40 μm	80 μm
	Wydajność teoretyczna (m ² /L)	13,25	6,62

Rozcieńczenie TELSOL PUR 3, U 6003. Rozcieńczać mieszaninę (po dodaniu utwardzacza)

Utwardzanie Utwardzacz TELHARD PUR, TELHARD PUR RAPID, TELHARD PUR 3 RAPID

Proporcje utwardzania wagowo:

20 części wagowych TELPUR P150 : **1** część wag. TELHARD PUR (15:1 obj.)

20 części wagowych TELPUR P150 : **1** część wag. TELHARD PUR RAPID

8 części wagowych TELPUR P150 : **1** część wag. TELHARD PUR 3 RAPID (7:1 obj.)

Mieszanie farby należy zużyć w ciągu 4 godzin przy temperaturze 20°C.

**Przygotowanie podłoża**

Dla środowisk korozyjnych C2, C3 i C4 podłoże musi być oczyszczone metodą strumieniowo-ścierną do stopnia Sa 2 ½ według normy EN ISO 8501-1 (szwy i krawędzie muszą być dostosowane według EN ISO 8501-3).

We wcześniej malowanych powierzchni powinno się pozbyć starych powłok, oczyścić, i odtłuścić. Aby zapewnić zgodność nowej i starej farby zaleca się kontakt z producentem lub wykonać test porównawczy farby na powierzchni 1 m².

Podłoże	Przygotowanie
Stal czarna	P80 - P120 (na sucho) lub obróbka strumieniowo-ścierna
Stal śrutowana	Sa 2,5 RZ (profil) 30µm
Żeliwo	P80-P120 (na sucho)
Stal fosforyzowana	Włóknina ścierna (scotch brite)
Stal galwanizowana w tym stal galwanizowana ogniowo	Włóknina ścierna (scotch brite)
Stopy lekkie aluminium	P280-P320 (na sucho)
Aluminium	P280-P320 (na sucho)
Tworzywa sztuczne wzmacniane włóknem szklanym	P240 (na sucho)

Warunki nanoszenia

Przed nałożeniem farba powinna być dobrze wymieszana za pomocą mieszadła mechanicznego, aby na dnie nie pozostał osad, w razie potrzeby rozcieńczona i przefiltrowana.

Do powlekania / natryskiwania na zewnątrz wymagane są odpowiednie warunki pogodowe. Podczas deszczu, mgły, kondensacji wody, agresywnych gazów i silnego pyłu na wietrze, prace związane z powlekaniami muszą być zawieszane i można je wznowić po całkowitym wyschnięciu materiału powierzchni. Minimalna temperatura powietrza 10 °C, temperatura powlekanego podłoża musi być 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy, temperatura i wilgotność względna powinna być mierzona w okolicach pomalowanego podłoża. Temperatura podłoża podczas aplikacji i utwardzania nie może spaść poniżej 10 °C i nie może przekraczać 40 °C. Względna wilgotność nie może przekraczać 75 %. Niższe temperatury i wyższa wilgotność względna podczas aplikacji i utwardzania warstwy powłoki oraz zbyt gruba warstwa znacznie opóźniają suszenie i utwardzenie powłoki. Niedoskonale sucha powierzchnia może spowodować problem z przyczepnością farby do podłoża lub przyczepności pomiędzy warstwami. Ponadto, może to negatywnie wpłynąć na ogólny wygląd powłoki.

Typowy system nanoszenia

- 1a. 1x farba poliuretanowa podkładowa TELPUR P150. Schnięcie 24 h (20 °C), zalecana grubość warstwy 100 - 120 µm. (do matowania P280-320) Temperatura suszenia nie może spaść poniżej 10 °C
- 1b. 1x farba poliuretanowa (podkład) TELPUR P150 68-80 mikronów (w systemie mokro – mokro)
2. 2x emalia poliuretanowa TELPUR T300, TELPUR T320, TELPUR T340, TELPUR T360 lub emalia epoksydowa dwuskładnikowa TELPOX T300. Grubość jednej warstwy suchej farby 40 µm (razem 80 µm)

Farba jest stosowana przez rozpylanie natryskiem krzyżowym lub w paskach równoległych w celu osiągnięcia warstwy jednolitej. Najpierw dostosować obszary problemowe (narożniki, krawędzie, spawy, wady powierzchniowe).

Bardzo ważne jest, aby każda warstwa powłoki była nakładana równomiernie, na grubość podaną w specyfikacji konkretnego systemu powłokowego. Należy kontrolować zużycie farby i unikać nadmiernej grubości, aby zapobiec spływaniu, pękaniu i zatrzymywaniu rozpuszczalnika.

**BARYTA LAKRY®**

Farba podkładowa przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

KARTA TECHNICZNA**TELPUR P150**

str. 3

**Optymalna grubość systemu**

Optymalna grubość i skład systemu powłokowego zależy od agresywności środowiska i oczekiwanej żywotności systemu powłokowego. Wybór jest regulowany normą EN ISO 12944-5: 2018.

Metoda aplikacji

Sprzęt do natrysku bezpowietrznego (0 – 10 % rozcieńczenie w zależności od rodzaju sprzętu)
 Sprzęt do natrysku pneumatycznego (zalecana konsystencja 25 – 30 s / Ford Ø 4 mm; 20 – 30 % rozcień.)
 Wałkiem (nylon) (zalecana konsystencja 50 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 5 – 10 % rozcieńcz.)
 Aplikacja wałkiem jest zalecana tylko w przypadku mniejszych obszarów i odmalowań.

Dane aplikacji**Dane do wysokociśnieniowego natrysku airless,**

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Filtr pistolet
0,011 cal (0,28 mm)	13 - 22 Mpa (100 – 150 atm)	20 – 60°	żółty 100/149 (siatka/ μm); dla kąta natrysku 60° filtr czerwony 200/74 (siatka/μm)
0,013 cal (0,33 mm)	13 - 22 Mpa (100 – 150 atm)	20 – 60°	

Dane dotyczące natrysku pneumatycznego

Pistolet natryskowy

Dysza zgodnie z wymaganiami 1,6-2,0; ciśnienie powietrza 2,5 – 3 atm.

Bezpieczeństwo i higiena pracy

Postępuj ostrożnie. Przed użyciem przeczytaj kartę charakterystyki i postępuj zgodnie ze wszystkimi instrukcjami i przepisami bezpieczeństwa. Zawiera rozpuszczalniki organiczne. Przestrzegaj podstawowych zasad higieny. Nie jeść, nie pić i nie palić podczas używania tego produktu. Unikaj kontaktu z oczami, skórą lub ubraniem. Nosić rękawice ochronne, okulary ochronne, odzież ochronną. Zapewnij wydajną wentylację w miejscu pracy.

Opakowania

10 kg (produkt bez utwardzacza)

Magazynowanie

Produkt zachowuje swoje właściwości użytkowe przez 5 lat od daty produkcji, w oryginalnym nieotwartym opakowaniu. Przechowywać w suchym miejscu w temperaturze od 5 do 25 ° C. Ciecz łatwopalna II. klasa zagrożenia.

Likwidacja opakowań i odpadów

Zużyte, właściwie opróżnione opakowanie należy zutylizować w punkcie zbiórki odpadów. Opakowania z pozostałościami produktu należy zutylizować w miejscu wyznaczonym przez gminę do usuwania odpadów niebezpiecznych lub przekazać osobie upoważnionej do postępowania z odpadami niebezpiecznymi. Zobacz także kartę charakterystyki.

Dane te są dane orientacyjne, a ich dokładność jest uzależniona od właściwości różnych materiałów i nieprzewidzianych efektów podczas przetwarzania. Lakiernik jest odpowiedzialny za prawidłowe korzystanie z produktu zgodnie z instrukcją użytkowania i właściwym zastosowaniu systemu powłokowego, tzn. musi zawsze oceniać wszystkie wnioski i warunki przetwarzania, które mogłyby mieć wpływ na końcową jakość wykończenia powierzchni. Zalecamy zatem lakiernikowi zawsze wykonać test na określone warunki i zastosowanej powierzchni. Powyższe dane są danymi, które wpływają na specyficzne warunki pracy, a zatem nie stanowią prawnej pretensji. Informacje poza zakresem karty katalogowej powinny być konsultowane z producentem. Producent zastrzega sobie prawo do zmiany danych bez uprzedzenia.