

str. 1



**Skład** Dyspersja pigmentów, wypełniaczy i fosforanu cynku w roztworze żywicy akrylowej w rozpuszczalnikach organicznych, utwardzana poliizocyanem alifatycznym.

**Właściwości i zastosowanie** Produkt przeznaczony jest do jednowarstwowych powłok antykorozyjnych, powierzchni stalowych, gdzie malowane są przedmioty o wysokich wymaganiach w różnych środowiskach. Farba jest odporna na warunki atmosferyczne, żółknięcie, wilgoć i zużycie mechaniczne. Farba może być stosowana jako jednowarstwowa lub antykorozyjny poliuretanowy podkład pod odpowiednią farbę mawierzchniową (np. pod TELPUR T 340). Przed użyciem mieszać z utwardzaczem w określonej proporcji, dokładnie wymieszać, rozcieńczyć w miarę potrzeb. Ostateczne właściwości powłoka osiąga po pełnej dojrzałości ok 7 dniach.

- ◆ doskonała przyczepność do stalowych i ocynkowanych powierzchni, aluminium
- ◆ bardzo szybkie schnięcie, nie spływa z pionowych powierzchni
- ◆ produkt 2w1 dla ekonomicznie niewymagających prac
- ◆ nadaje się do stosowania we wnętrzach budynków, w których może mieć pośredni kontakt z żywnością
- ◆ możliwość barwienia w systemie HOSTEMIX
  - ◆ posiada aprobatę techniczną NTA No.010-042644
  - ◆ Krajowa ocena techniczna ITB-KOT-2022/2251 wydanie 1

**Przykłady zastosowania** Zewnętrzne i wewnętrzne tereny o średnim i wysokim obciążeniu korozyjnym, takie jak fabryki chemiczne, strefy przemysłowe, powłoki maszyn, rur i konstrukcji stalowych, maszyny rolnicze, elementy reklamy.

**Odcienie** Wg wzorników BAL, RAL, NCS, ČSN i inne według indywidualnych wymagań klientów

**UWAGA** Jeżeli produkt jest mieszany w mieszalniku w małych partiach to należy : przeprowadzić kontrolę zgodności ze wzornikami BAL, RAL, NCS, PANTONE. Podstawą reklamacji jest natrysk próbny na panelu kontrolnym.

<b>Właściwości fizyczne</b>	Konsystencja	Tixotropowy charakter
	Zawartość nielotnych substancji	min. 60 % wag. (mieszanina)
	Zawartość nielotnych substancji	min. 55 % obj. (mieszanina)
	Temperatura zapłonu	> 25 °C
	Gęstość produktu	1150 – 1270 kg/m <sup>3</sup>
Gęstość mieszaniny	1130 – 1240 kg/m <sup>3</sup>	

<b>VOC, TOC</b>	VOC: 0,34 – 0,40 kg/kg mieszanina z utw.	TOC: 0,29 - 0,34 kg/kg mieszanina z utw.
	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.	

<b>Właściwości suchej powłoki</b>		<b>PÓŁPOLYSK</b>	<b>POLYSK</b>
	Zdolność pokrycia	stopień 1 - 2	stopień 1 - 2
	Połysk/ kąt 60°	40 – 60	> 75
	Twardość wahadła	min. 12 %	min. 12 %

<b>Schnięcie</b>	Temperatura podłoża	23 °C	23 °C
	Pyłosuchość	25 min	30 min
	Przeschnięty	5 h	7 h
	Grubość warstwy suchej DFT	40 µm	70 µm

<b>Wydajność teoretyczna</b>	Grubość mokrej warstwy WFT	75 µm	150 µm
	Grubość suchej warstwy DFT	40 µm	80 µm
	Wydajność teoretyczna	13,7 m <sup>2</sup> /L	6,9 m <sup>2</sup> /L

str. 2



<b>Rozcieńczenie</b>	TELSOL PUR 3, TELSOL PUR 4, U 6003, TELSOL UNI - . Rozcieńczać mieszaninę (po dodaniu utwardzacza)
<b>Utwardzanie</b>	<p>Utwardzacz TELHARD PUR <b>Proporcje utwardzania:</b> 10 części wagowych TELPUR S 210 : 1 część wagowa TELHARD PUR (8,5:1 obj.)</p> <p>Utwardzacz TELHARD PUR RAPID <b>Proporcje utwardzania:</b> 10 części wagowych TELPUR S 210 : 1 część wagowa TELHARD PUR RAPID</p> <p>Utwardzacz TELHARD PUR 3 <b>Proporcje utwardzania:</b> 4 części wagowych TELPUR S 210 : 1 część wagowa TELHARD PUR 3 (3:1 obj.)</p> <p>Utwardzacz TELHARD PUR 3 RAPID <b>Proporcje utwardzania:</b> 3 części wagowych TELPUR S 210 : 1 część wagowa TELHARD PUR 3 RAPID (2,5:1 obj.)</p> <p>Utwardzacz TELHARD PUR 4 <b>Proporcje utwardzania:</b> 10 części wagowych TELPUR S 210 : 1,2 część wagowa TELHARD PUR 4 (8:1 obj.)</p>

Mieszaninę farby z utwardzaczem należy zużyć w ciągu 3 godzin przy temperaturze 20°C.

<b>Przygotowanie podłoża</b>	<p>Dla środowisk korozyjnych C2 i C3 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).</p> <p>Dla środowiska korozyjnego C1 podłoże musi być czyste, suche i wolne od tłuszczu i rdzy mechanicznie oczyszczone do stopnia St 2 - St 3.</p> <p>We wcześniej malowanych powierzchniach 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 m<sup>2</sup>.</p>
------------------------------	--

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 (scotsch brite)
Stala galwanizowana w tym stal galwanizowana ogniowo	Włóknina ścierna (scotsch brite)
Stopy lekkie aluminium	P280-P320 (na sucho)
Aluminium	P280-P320 (na sucho)
Tworzywa sztuczne wzmocnione włóknem szklanym	P240 (na sucho)

Odtłuszczenie i czyszczenie powierzchni

Zgonie z ISO 12944-4

Uwaga: Nie należy pozostawiać oczyszczonej powierzchni na następny dzień.

<b>Warunki nanoszenia</b>	<p>Farbę, konieczne przed zastosowaniem dobrze wymieszać, nie pozostawiając żadnego osadu, odpowiednio rozcieńczyć i przefiltrować. Minimalna temperatura powietrza wynosi 10°C, temperatura powlekanego podłoża musi być 3°C wyższa od temperatury punktu rosy, temperatura i wilgotność względna powinna być mierzona w okolicach powlekanego podłoża. Temperatura podłoża musi być niższa niż 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</p>
---------------------------	--

opóźniają suszenie i stwardnienie powłoki. Niedoskonale sucha powierzchnia może spowodować problemy z przyczepnością farby do podłoża lub przyczepności pomiędzy warstwami. Ponadto, może to negatywnie wpłynąć na ogólny wygląd powłoki.

**Typowy system nanoszenia**

**Jednopoślukowy system malarski:**

Liczba warstw 1 – 2

Odparowanie pomiędy warstwami w 20°C – 10 - 15 min

Zalecana minimalna grubość suchej warstwy - 120 µm.

1 do 2x natrysk farbą TELPUR S 210 tak, aby uzyskać grubość suchej powłoki co najmniej 100 µm. W razie potrzeby dodatkowe warstwy można nakładać po 24 godzinach suszenia pierwszej warstwy lub po 20 minutach za pomocą tak zwanego systemu „mokre na mokre”.

Farba jest stosowana przez rozpylanie natryskiem krzyżowym lub w paskach równoległych w celu osiągnięcia jednolitej warstwy. 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.

Zawsze używać materiału z jednej partii produkcyjnej do kompletnych obszarów, podczas malowania większych obszarów zalecamy homogenizowanie zawartości poszczególnych puszek poprzez ich zmieszanie. Na stabilność niektórych odcieni może mieć wpływ narażenie na trudne warunki chemiczne. Zjawisko to nie wpływa na skuteczność farby. W przypadku niektórych odcieni może być konieczne nałożenie dodatkowej warstwy, aby zapewnić pełne krycie.

**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 % rozcieńczenia w zależności od rodzaju urządzenia)

Natrysk Airmix (5 -15 %)

Sprzęt do natrysku pneumatycznego (zalecana konsystencja 25 – 30 s/ Ford Ø 4 mm; 15 – 25 % rozcień.)

Pędzlem lub wałkiem (velur) (zalecana konsystencja 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 8 – 10 % rozcieńczeń.)

Nakładanie pędzlem i wałkiem jest zalecane tylko w przypadku małych powierzchni lub napraw.

**Dane aplikacji**

**Dane dotyczące natrysku pneumatycznego**

Pistolet natryskowy, konwencjonalny

Dysza w zależności od wymaganej wydajności 1,4-2,0; ciśnienie powietrza (3 - 4 atm.)

**Dane do wysokociśnieniowego natrysku airless,**

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Filtr pistolet
0,011" – 0,013" cal mm)	12 - 16 Mpa (120 – 160 atm)	20 – 60°	Żółty 100/149 (siatka/ µm)

**Dane do wysokociśnieniowego natrysku airmix,**

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Filtr pistolet
0,011" – 0,013" cal mm)	100 - 120 Mpa (120 – 160 atm)	20 – 60°	Żółty 100/149 (siatka/ µm)



**BARYTA LAKRY®**

KARTA TECHNICZNA

**TELPUR S 210**

Gruntoemalia przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

str. 4



**Dane dotyczące natrysku pneumatycznego**

Pistolet natryskowy konwencjonalny

Dysza w zależności od wymaganej wydajności 1,6-2,0 ; ciśnienie powietrza (3 - 4 atm.)

Pistolet natryskowy HVLP

Dysza w zależności od wymaganej wydajności 1,6-2,0 ; ciśnienie powietrza (2 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 ubraniami. Nosić rękawice ochronne, okulary ochronne, odzież ochronną. Zapewnij wydajną wentylację w miejscu pracy.

**Opakowania**

10 kg; 20 kg (zabarwiony 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.