

str. 1



**Skład** Dyspersja pigmentów, wypełniaczy i pigmentów antykorozyjnych w spoiwie syntetycznym w rozpuszczalnikach organicznych.

**Właściwości i zastosowanie** Uniwersalna farba podkładowa z bardzo dobrymi właściwościami antykorozyjnymi, szybkim zasychaniem i uniwersalnym użyciem

- ◆ doskonała przyczepność do powierzchni stalowych
- ◆ doskonałe właściwości antykorozyjne
- ◆ bardzo dobra rozlewność
- ◆ wysoka elastyczność / elastyczność powłoki

**Przykłady zastosowania** Zewnętrzne i wewnętrzne tereny średnio podatne na korozję (pralnie, piwnice, pomieszczenia przemysłowe, warsztaty), konstrukcje blaszane, maszyny, meble metalowe, ościeżnice

**Odcienie** 0100 biały, 0110 szary, 0840 czerwony tlenkowy a także inny wg zapotrzebowania klienta, możliwość barwienia w kolorach RAL

**Właściwości fizyczne**

Konsystencja	Umiarkowanie tiksotropowa
Zawartość nielotnych substancji	min. 68 % wag.
Zawartość nielotnych substancji	52 % obj.±2%
Temperatura zapłonu	25 °C
Gęstość	1310 kg/m <sup>3</sup>

**VOC, TOC**

VOC: 0,37 kg/kg farby	TOC: 0,33 kg/kg farby
Produkt przeznaczony jest do stosowania w obiektach lub w działaniach , które są regulowane na podstawie przepisów ustawy czeskiej nr. č.201/2012Sb. o ochronie powietrza, ogłoszenia nr č.415/2012 Sb. w sprawie dopuszczalnego zanieczyszczenia i jego wykrywania, z późniejszymi zmianami.	

**Właściwości suchej powłoki**

Zdolność pokrycia	stopień 1 - 2
Połysk / kąt 60°	< 8
Twardość kowadłem	od 10 % po 24 h
Przyczepność (siatka nacięć)	stopień 0

**Schnięcie**

Temperatura podłoża	10 °C	15 °C	23 °C	23 °C
Pyłosuchość	30 min	10 min	10 min	10 min
Przeschnięty	1 h	1 h	1 h	1 h
Grubość suchej warstwy DFT	30 µm	30 µm	30 µm	60 µm

**Wydajność teoretyczna**

Grubość mokrej warstwy WFT	57 µm	75 µm	150 µm
Grubość suchej warstwy DFT	30 µm	40 µm	80 µm
Wydajność teoretyczna L	ok 17 m <sup>2</sup>	ok 9 m <sup>2</sup>	ok 4,5 m <sup>2</sup>

**Rozcieńczenie**

TELSOL SP1, S 6001 P (natrysk), TELSOL BR 6, TELSOL BR5 szybki natrysk

**Przygotowanie podłoża**

W środowiskach korozyjnych C2 i C3 powierzchnia musi być oczyszczona natryskiem do stopnia Sa 2 ½ według normy EN ISO 8501-1 (spoiny i krawędzie muszą być przygotowane wg normy EN ISO 8501-3). Wcześniej malowane powierzchnie należy oczyścić, odłuszczyć, pozbyć starych łuszczących się powłok. Aby zapewnić kompatybilność nowej powłoki ze starą, zaleca się kontakt z producentem lub malowanie próbne na 1 m<sup>2</sup>.

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 fosforzowana	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**

Farbę należy przed nałożeniem dobrze rozmieszać tak, aby nie pozostawić na dnie osadu, w razie potrzeby rozcieńczyć i przefiltrować. Przy aplikacji farby na zewnątrz wymagane są odpowiednie warunki atmosferyczne. W deszczu, mgłę, tworzeniu się wody kondensacyjnej, agresywnych gazach i kurzu z silnym pyłem prace związane z powlekaniami muszą zostać zawieszona i można je wznowić po całkowitym wyschnięciu materiału nawierzchniowego.

Minimalna temperatura powietrza przy nakładaniu wynosi +5 °C, temperatura malowanego podłoża musi o 3 °C przekraczać punkt rosy, przy czym temperatura i wilgotność względna powietrza muszą być mierzone blisko malowanego podłoża. Wilgotność względna powietrza nie może być wyższa niż 75 %. Niższa temperatura i wyższa wilgotność względna powietrza przy nakładaniu i schnięciu farby oraz nałożenie na podłoże zbyt grubej warstwy znacząco spowalniają schnięcie i twardnienie powłoki. Gdy powierzchnia nie jest wystarczająco sucha, mogą pojawić się problemy z przyczepnością farby do podłoża i z przyczepnością między warstwami. Ponadto niedostateczna suchość powierzchni może negatywnie wpłynąć na ogólny wygląd naniesionej powłoki.

**Typowy system nanoszenia**

- 1 – 2 x podkład TELKYD P 100S tak, aby uzyskana grubość suchej warstwy wynosiła co najmniej 40 - 80 µm. Optymalna grubość jednej warstwy wynosi 40 µm, schnięcie jednej warstwy 24 godzin. Odstęp między kolejnym natryskiem (malowaniem) jest zależny od grubości filmu, sposobu stosowania, sposobu rozcieńczania i lokalnych warunków klimatycznych. Schnięcie powierzchni metalowych można przyspieszyć podsuszeniem przy temperaturze do 80° C. Malowanie mokro na mokro od ½ do 2 h.
2. przeszlifowanie miejsc wypełnionych spoiwem papierem ściernym nr 280; na mokro;
3. 1-2 x emalia TELKYD T 300, TELKYD T330 lub warstwa farby jednowarstwowej TELKYD S 200.

Farbę nakładać przez rozpylanie natryskiem krzyżowym lub w pasach równoległych w celu osiągnięcia warstwy jednolitej. Najpierw nakładać na obszary problemowe (narożniki, krawędzie, spawy, wady powierzchniowe). Zazwyczaj konieczne jest nakładanie tak zwanych farb za pomocą pędzla i dopiero po wyschnięciu farby cała powierzchnia jest natryskiwana (łącznie z już pomalowanymi problematycznymi obszarami).

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.

**Optymalna grubość systemu**

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

**Metoda aplikacji**

Sprzęt do natryskiwania pod wysokim ciśnieniem (bez rozcieńczania)  
 Sprzęt do natrysku pneumatycznego/ konwencjonalnego (zalecana konsystencja 25 – 30 s / Ford DIN 4 mm; 10 – 25 % rozcieńczenie)  
 Pędzel (zalecana konsystencja 60 - 80 s / Ford DIN 4; 3 – 8 % rozcieńczenie)  
 Wałkiem (nylon) (zalecana konsystencja 50 – 80 s / Ford DIN 4; 3 – 8 % rozcieńczenie)  
 Nakładanie pędzlem i wałkiem jest zalecane tylko w przypadku małych powierzchni lub napraw.

**Dane aplikacji**

**Szczegóły dla konwencjonalnego natrysku pneumatycznego**

Pistolety natryskowe

Dysza zgodna z wymaganą wydajnością 1,4-2,0; ciśnienie powietrza 2,5 – 3 atm.

**Szczegóły dla wysokociśnieniowego natrysku airless**

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Filtr pistoletu
0,011 inch (0,28 mm)	19 - 22 Mpa (100 – 150 atm)	20 – 60°	czerwony 200/74 (mesh/μm)
0,013 inch (0,33mm)	19 - 22 Mpa (120 – 180 atm)	20 – 60°	żółty 100/149 (mesh/ μm); dla kąta natrysku 60° filtr czerwony 200/74 (mesh/μm)
0,015 inch (0,40 mm)	19 - 22 Mpa (120 – 180 atm)	20 – 60°	

**Dane do wysokociśnieniowego natrysku airless/airmix**

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Filtr pistoletu
0,011 inch (0,28 mm) AirMix	10 Mpa (100 - 120atm) Ciśnienie powietrza 1,5 atm	20 – 60°	żółty 100/149 (mesh/μm);
0,011 inch (0,28 mm) Airless	12 Mpa (120 atm)	20 – 60°	

**Bezpieczeństwo i higiena pracy**

Nie zaleca się stosowania swobodnie regulowanej dyszy.

Postępuj ostrożnie. Przed użyciem przeczytaj kartę charakterystyki i postępuj zgodnie ze wszystkimi instrukcjami i przepisami bezpieczeństwa. Produkt 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, ochronę oczu, odzież ochronną. Zapewnić wydajną wentylację w miejscu pracy.

**Opakowanie**

10 l; 20l

**Magazynowanie**

Produkt zachowuje swoje właściwości 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 odpowiedzialny jest 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 osobie aplikującej 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