

str. 1



Skład	Dyspersja pigmentów, wypełniaczy i środków antykorozyjnych w roztworze żywicy alkidowej w rozpuszczalniku organicznym z przyspieszaczem schnięcia oraz innymi dodatkami.																		
Właściwości i zastosowanie	<p>Farba przeznaczona jest dla jednopowłokowych antykorozyjnych wymalowań elementów stalowych, zwłaszcza dla dekoracyjnego wymalowania elementów kutech na zewnątrz i we wnętrzach, w przypadku zwiększenia ochrony antykorozyjnej zaleca się zastosowanie odpowiedniego podkładu np. TELKYD P 110. Warstwa wierzchnia tworzy atrakcyjne wykończenie matowe z efektem metalicznym. (* farba nadaje się również do niektórych rodzajów świeżej stali ocynkowanej, ale przyczepność należy sprawdzić testowo przed nałożeniem)</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ doskonała przyczepność do powierzchni stalowych ◆ bardzo szybkie schnięcie ◆ możliwość barwienia w systemie HOSTEMIX ◆ atrakcyjny wygląd kutej stali ◆ nie ścieka z pionowych powierzchni ◆ nadaje się do stosowania we wnętrzach budynków, w których może mieć pośredni kontakt z żywnością 																		
Przykłady zastosowania	Zewnętrzne i wewnętrzne tereny z umiarkowaną korozją, ploty, bramy, balustrady, kraty, lampy uliczne, kute meble, rzeźby wykonane z żeliwa i elementów stalowych. Farba nadaje się także do zastosowań uniwersalnych, malowania elementów drewnianych w pomieszczeniach jak i na zewnątrz np. okna i drzwi (stolarka budowlana) oraz budynkach użyteczności publicznej.																		
Odcienie	Wg katalogu wzornika BAL T																		
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.																		
Właściwości fizyczne	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Konsystencja</td> <td colspan="2">tixotropowa</td> </tr> <tr> <td>Zawartość nielotnych substancji</td> <td colspan="2">min. 75 % wag.</td> </tr> <tr> <td>Zawartość nielotnych substancji</td> <td colspan="2">53 % obj.</td> </tr> <tr> <td>Temperatura zapłonu</td> <td colspan="2">25 °C</td> </tr> <tr> <td>Gęstość</td> <td colspan="2">ok 2000 kg/m³</td> </tr> </table>			Konsystencja	tixotropowa		Zawartość nielotnych substancji	min. 75 % wag.		Zawartość nielotnych substancji	53 % obj.		Temperatura zapłonu	25 °C		Gęstość	ok 2000 kg/m ³		
Konsystencja	tixotropowa																		
Zawartość nielotnych substancji	min. 75 % wag.																		
Zawartość nielotnych substancji	53 % obj.																		
Temperatura zapłonu	25 °C																		
Gęstość	ok 2000 kg/m ³																		
VOC, TOC	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">Kategorie: A/i</td> <td style="width: 33%;">VOC: 0,20 kg/kg farby</td> <td style="width: 33%;">TOC: 0,18 kg/kg farby</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Maksymalny próg substancji lotnych v g/l: 500</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Maksymalna zawartość substancji lotnych gotowa do użycia w g/l: 499</td> </tr> </table>			Kategorie: A/i	VOC: 0,20 kg/kg farby	TOC: 0,18 kg/kg farby	Maksymalny próg substancji lotnych v g/l: 500			Maksymalna zawartość substancji lotnych gotowa do użycia w g/l: 499									
Kategorie: A/i	VOC: 0,20 kg/kg farby	TOC: 0,18 kg/kg farby																	
Maksymalny próg substancji lotnych v g/l: 500																			
Maksymalna zawartość substancji lotnych gotowa do użycia w g/l: 499																			
Właściwości suchej powłoki	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Zdolność pokrycia</td> <td colspan="2">stopień 1</td> </tr> <tr> <td>Połysk</td> <td colspan="2">matowe wykończenie z metalicznymi refleksami</td> </tr> <tr> <td>Twardość kowadłem</td> <td colspan="2">stopień 0 - 1</td> </tr> </table>			Zdolność pokrycia	stopień 1		Połysk	matowe wykończenie z metalicznymi refleksami		Twardość kowadłem	stopień 0 - 1								
Zdolność pokrycia	stopień 1																		
Połysk	matowe wykończenie z metalicznymi refleksami																		
Twardość kowadłem	stopień 0 - 1																		
Schnięcie	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">Temperatura podłoża</td> <td style="width: 25%;">10 °C</td> <td style="width: 25%;">15 °C</td> <td style="width: 25%;">23 °C</td> </tr> <tr> <td>Pyłosuchy</td> <td>4 h</td> <td>2,5 h</td> <td>1,5 h</td> </tr> <tr> <td>Przeschnięty</td> <td>24 h</td> <td>24 h</td> <td>24 h</td> </tr> <tr> <td>Grubość warstwy suchej DFT</td> <td>100 µm</td> <td>100 µm</td> <td>100 µm</td> </tr> </table>			Temperatura podłoża	10 °C	15 °C	23 °C	Pyłosuchy	4 h	2,5 h	1,5 h	Przeschnięty	24 h	24 h	24 h	Grubość warstwy suchej DFT	100 µm	100 µm	100 µm
Temperatura podłoża	10 °C	15 °C	23 °C																
Pyłosuchy	4 h	2,5 h	1,5 h																
Przeschnięty	24 h	24 h	24 h																
Grubość warstwy suchej DFT	100 µm	100 µm	100 µm																
Wydajność teoretyczna	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">Grubość mokrej warstwy WFT</td> <td style="width: 33%;">200 µm</td> <td style="width: 33%;">100 µm</td> </tr> <tr> <td>Grubość suchej warstwy DFT</td> <td>100 µm</td> <td>50 µm</td> </tr> <tr> <td>Wydajność teoretyczna</td> <td>2,6 m²/kg</td> <td>5,2 m²/kg</td> </tr> </table>			Grubość mokrej warstwy WFT	200 µm	100 µm	Grubość suchej warstwy DFT	100 µm	50 µm	Wydajność teoretyczna	2,6 m ² /kg	5,2 m ² /kg							
Grubość mokrej warstwy WFT	200 µm	100 µm																	
Grubość suchej warstwy DFT	100 µm	50 µm																	
Wydajność teoretyczna	2,6 m ² /kg	5,2 m ² /kg																	
Rozcieńczenie	TELSOL BR 5, S 6005																		

str. 2

**Przygotowanie podłoża**

Podłoże musi być czyste, suche, wolne od tłuszczu, rdzy i pyłu, oczyszczone mechanicznie. Przede wszystkim powierzchnię należy odtłuścić odpowiednim środkiem czyszczącym (np. benzyna techniczna P 6402, aceton P 6401 lub, w miarę możliwości, gorąca woda pod ciśnieniem zawierająca detergent). Aby usunąć pozostałości różnych soli, należy spłukać powierzchnię czystą wodą. Gruboziarnisty i dobrze przylegający brud należy usunąć ręcznie lub mechanicznie (przez szlifowanie, skrobanie). Każdą rdzę można również usunąć ręcznie lub mechanicznie (szczotki metalowe, tarcze ścierne) lub za pomocą odrdzewiaczy. W przypadku stosowania chemicznych środków odrdzewiających wymagane jest późniejsze płukanie czystą wodą. **Zalecana obróbka wstępna powierzchni świeżo ocynkowanych blach przed malowaniem:** przygotowuje się mieszaninę 10 l wody, 0,5 l wody amoniakowej (25%) i około 50 ml środka (detergentu). Roztwór nanosi się na obrabianą blachę i po około 10 minutach nakłada się go np. syntetyczną szmatką z polaru, aż do powstania metalicznej szarej piany. Następnie dokładne płukanie czystą wodą. Farbę nakłada się po całkowitym wyschnięciu. Aby zapewnić kompatybilność nowej powłoki ze starą, zaleca się wykonanie testowej powłoki referencyjnej o powierzchni 1 m².

Warunki nanoszenia

Przed nałożeniem farba powinna być dobrze wymieszana za pomocą mieszadła mechanicznego, aby na dnie nie pozostał osad, 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 powierzchniowego. Minimalna temperatura powietrza do aplikacji wynosi 10 ° C, temperatura powlekanego podłoża musi wynosić 3 ° C powyżej punktu rosy, a temperatura i wilgotność względna powietrza muszą być mierzone w pobliżu podłoża. Temperatura podłoża nie może przekraczać 40 ° C. Wilgotność względna nie może przekraczać 75%. Niższa temperatura i wyższa wilgotność względna podczas nakładania i suszenia, i zbyt gruba warstwa znacznie spowalnia suszenie i utwardzanie powłoki. Niedokładnie sucha powierzchnia może następnie powodować problemy z przyczepnością farby do podłoża lub między warstwami. Ponadto może to negatywnie wpływać na ogólny wygląd powłoki.

Typowy system nanoszenia

1-2 x natrysem farbą TELKYD S 200 BS tak, aby zalecana grubość powłoki na sucho wynosiła nie mniej niż 100 µm. Jeśli to konieczne, dodatkowe natryski lub warstwy nakładać po 4 godzinach suszenia poprzedniej warstwy lub tzw. systemem "mokre na mokre" po odparowaniu rozcieńczalników w poszczególnych warstwach, maksymalny czas do przemalowania w ciągu 24 godzin.

Farba jest nakładana przez rozpylanie natrysem 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.

Nakładanie pędzlem i wałkiem odbywa się poprzez jednolite pociągnięcia w jednym kierunku. Po nałożeniu pędzlem (wałkiem) nie uzyskuje się takiego samego wyglądu estetycznego, jak przy nakładaniu natryskowym.

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 natrysku bezpowietrznego (bez rozcieńczania, max 5%)

Sprzęt do natrysku pneumatycznego, konwencjonalnego (zalecana konsystencja 25 – 30 s / Ford DIN 4; 10 – 15 % rozcień.)

Pędzel, naturalne długie włosie (max. 10 % rozcień.)

Wałek (nylon) (bez rozcieńczenia)

Nakładanie pędzlem i wałkiem jest zalecane tylko w przypadku mniejszych obszarów i powłok naprawczych.

Dane aplikacji**Szczegóły dla konwencjonalnego natrysku pneumatycznego**

Pistolet natryskowy

Dysza o większej średnicy, np. 2,0 - 2,5

Ciśnienie powietrza 2,2 - 3 atm.

Dane do natrysku hydrodynamicznego pod wysokim ciśnieniem,

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Filtr pistolet
0,013 (0,33 mm)	12 - 15 Mpa (120- 150 atm)	20 – 60°	zalecamy usunięcie filtrów z urządzenia
0,015 (0,38 mm)	12 - 15 Mpa (120-150 atm)	20 – 60°	

Nie zaleca się stosowania swobodnie regulowanej dyszy.

Bezpieczeństwo i higiena pracy

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

1,2 kg; 4,8 kg (zabarwiony produkt)

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