

str. 1



**Skład** Dyspersja pigmentów, wypełniaczy oraz środków antykorozyjnych w roztworze żywicy alkidowej w organicznym rozpuszczalniku z dodatkiem do suszenia oraz innych dodatków tixotropowych.

**Właściwości i zastosowanie** Farba przeznaczona jest dla jednowarstwowej antykorozyjnej powłoki elementów stalowych dla agresywnych środowisk korozyjnych C1-C3, czyli miejska i przemysłowa atmosfera z umiarkowanym zanieczyszczeniem dwutlenkiem siarki. Farba może być stosowana jako podkład dla syntetycznych nawierzchniowych powłok.

Tixotropowy charakter pozwala aplikacji powłok w bardzo grubych warstwach, natrysk może być stosowany aż do 400µm mokrej powłoki (ze względu na rodzaj stosowanego sprzętu i warunkach aplikacji). Produkowany w 2 wersjach PÓŁPOŁYSK lub MAT.

Specjalna metoda nakładania (niskie dozowanie farby i niskie ciśnienie natryskiwania) pozwala na stosowanie farby jako dekoracyjnej powłoki nawierzchniowej.

- ◆ doskonała przyczepność do powierzchni stalowych
- ◆ nie ścieka z pionowych powierzchni
- ◆ możliwość stosowania w grubych warstwach
- ◆ wyrób 2 w1 dla ekonomicznie niewymagających prac
- ◆ nadaje się do stosowania we wnętrzach budynków, w których może mieć pośredni kontakt z żywnością

**Przykłady zastosowania** Zewnętrzne i wewnętrzne tereny z umiarkowaną korozją (tereny przemysłowe, warsztaty), transportowe kontenery, wagony kolejowe, metalowe i stalowe konstrukcje, ogrodzenia, garaże i metalowe bramy, drobne metalowe przedmioty.

**Odcienie** MAT – RAL 7035, RAL 9002, RAL 3009  
PÓŁPOŁYSK - RAL 7035, RAL 9002, RAL 9001, RAL 3009 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	tixotropowa
	Zawartość nielotnych substancji	min. 70 % wag.
	Zawartość nielotnych substancji	ok 54 % obj.
	Temperatura zapłonu	25 °C
	Gęstość	1180 - 1350 kg/m <sup>3</sup>

<b>VOC, TOC</b>	VOC: 0,28 – 0,32 kg/kg farby	TOC: 0,22 – 0,25 kg/kg farby
	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>	Zdolność pokrycia	stopień 1 - 2
	Połysk / kąt 60°	MAT <20; PÓŁPOŁYSK 30 – 50
	Twardość kowadłem	min. 8 % przy DFT 30 – 40 µm po 24 h min. 4 % przy DFT 100 µm po 24 h
	Przyczepność (siatka nacięć)	stopień 0 - 1
	Odporność w gębieniu	min. 5,0mm

str. 2


**Schnięcie**

Temperatura podłoża	23 °C	23 °C
Pyłosuchy	45 min	60 min
Przeschnięty	16 h	24 h
Grubość warstwy suchej DFT	40 µm	80 µm

**Wydajność teoretyczna**

Grubość mokrej warstwy WFT	75 µm	150 µm	225 µm
Grubość suchej warstwy DFT	40 µm	80 µm	120 µm
Wydajność teoretyczna	10 - 11 m <sup>2</sup> /kg	5 - 5,5 m <sup>2</sup> /kg	3,3 - 3,6 m <sup>2</sup> /kg

**Rozcieńczenie**

TELSOL BR 5, TELSOL BR 6, S 6005, S 6006

**Przygotowanie podłoża**

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).

Dla środowiska korozyjnego C1 podłoże musi być czyste, suche i wolne od tłuszczu i rdzy mechanicznie oczyszczone do stopnia St 2 - St 3.

U wcześniej malowanych powierzchni powinno pozbyć się 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>.

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

**Warunki nanoszenia**

Farbę konieczne przed zastosowaniem dobrze wymieszać, nie pozostawiając żadnego osadu, odpowiednio rozcieńczyć i przefiltrować. Minimalna temperatura powietrza jest 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 proc. Niższe temperatury i wyższa wilgotność względna podczas aplikacji i utwardzania warstwy powłoki oraz zbyt gruba warstwa znacznie 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.

str. 3



**Typowy system nanoszenia**

2 - 3 x natryskiem farbą TELKYD S 200 TIX tak, aby końcowa grubość powłoki na sucho wynosiła nie mniej niż 80 μ m. Jeśli to konieczne, dodatkowe natryski lub warstwy nakładać po 24 godz suszenia poprzedniej warstwy lub tzw. systemem "mokre na mokre".

Farba jest nakładana 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.

Zawsze używać materiału z jednej partii produkcyjnej do kompletnych obszarów, podczas malowania większych obszarów zalecamy homogenizowanie zawartości poszczególnych puszek poprzez ich mieszanie.

**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%)  
Pędzel (zalecana konsystencja 60 – 80 s / Ford DIN 4; 10 – 15 % rozcieńcz.)  
Nakładanie pędzlem jest zalecane tylko na mniejsze obszary i powłoki naprawcze.

**Dane aplikacji**

**Dane do wysokociśnieniowego natrysku airless,**

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Filtr pistolet
0,011 inch (0,28 mm)	12 - 15 Mpa (120 – 150 atm)	20 – 60°	żółty 100/149 (siatka/μm); dla kąta natrysku 60° filtr czerwony 200/74
0,013 inch (0,33 mm)	13 - 15 Mpa (120 – 150 atm)	20 – 60°	

**Dane do wysokociśnieniowego natrysku airmix**

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Wspomaganie powietrzne	Kąt natrysku	Filtr pistolet
0,011 inch (0,28 mm)	10-15 Mpa (100 – 150 atm)	2 atm	10 – 60°	żółty 100/149 (mesh/μm); dla kąta natrysku 60° filtr czerwony 200/74 (mesh/μm)
0,013 inch (0,33 mm)	10-15 Mpa (100 – 150 atm)	2 atm	10 – 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.

**Opakowania**

20 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.

str. 4

**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