

**BARYLA LAKY**

Farba podkładowa przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

KARTA TECHNICZNA**TELPUR P180**

str. 1



Skład Mieszanina pigmentów nieorganicznych i wypełniaczy w roztworze żywicy poliestrowej w rozpuszczalnikach organicznych, utwardzona aromatycznym poliizocyanianem.

Właściwości i zastosowanie Uniwersalna podkładowa farba o doskonałych właściwościach antykorozyjnych. Farba TELPUR P 180 jest przeznaczona do malowania powierzchni metalowych i stalowych, ocynkowanych, aluminiowych. Temperatura podczas lakierowania nie może spaść poniżej 10 °C. Farbę można szlifować po ok. 10 godz. suszenia w temperaturze 23 °C.

- ◆ doskonała przyczepność do powierzchni stalowych
- ◆ bardzo dobra ścieralność
- ◆ bardzo szybkie schnięcie
- ◆ nie spływa z pionowych powierzchni

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 RAL 7035 szary, RAL 1014 kość słoniowa

Właściwości fizyczne	Konsystencja	30 – 40 s / Ø 6 mm Ford, gęsty
	Zawartość nielotnych substancji	> 67 % wagi (mieszanina z utwardz.)
	Zawartość nielotnych substancji	≥ 43 % obj. (mieszanina z utwardz.)
	Temperatura zapłonu	> 25 °C
	Gęstość produktu	ok 1450 kg/m ³
	Gęstość mieszaniny (z utwardz.)	ok 1420 kg/m ³

VOC, TOC	VOC: 0,33 kg/kg mieszaniny(z utwardzaczem)	TOC: 0,29 kg/kg mieszaniny (z utwardzaczem)
	Ten produkt jest przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego	

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

Schnięcie	Temperatura podłoża	23 °C
	Pyłosuchość	15 min
	Przeschnięty	4 h
	Grubość warstwy suchej DFT	40 µm

Wydajność teoretyczna	Grubość mokrej warstwy WFT	100 µm	220 µm
	Grubość suchej warstwy DFT	50 µm	80 µm
	Wydajność teoretyczna (m ² /kg)	6,4 m	3,2

Rozcieńczenie TELSOL PUR 3, U 6003. Rozcieńczać mieszaninę (po dodaniu utwardzacza) max do 15%

Utwardzanie Utwardzacz TELHARD PUR P - używając jako gruntu do szlifowania
Proporcje utwardzania wagowo: 10 części wagowych TELPUR P180 : 1 część wag. TELHARD PUR P
 Mieszaninę farby należy zużyć w ciągu 40 min przy temperaturze 20°C.

Utwardzacz: TELHARD PUR - jako konwencjonalny podkład
Proporcje utwardzania wagowo: 10 części wagowych TELPUR P180 : 1 część wag. TELHARD PUR
 Mieszaninę farby należy zużyć w ciągu 2 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, zmatować. Aby zapewnić zgodność (przyczepność) nowej i starej farby zaleca się kontakt z producentem (działem technicznym) 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 (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

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. Niedoskonałe 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

Aplikacja przez Airless / Airmix:

- 1x farba poliuretanowa dwuskładnikowa podkładowa antykorozyjna TELPUR P180. Schnięcie 24 h (20 °C), optymalna grubość warstwy 80 – 100 µm (do matowania P280-320) Temperatura suszenia nie może spaść poniżej 10 °C. Ponowne malowanie jest możliwe po 24 godzinach lub przez tak zwany system „mokro na mokro” w ciągu 10-15 minut po odparowaniu rozcieńczalników w temperaturze 20 stopni)
2. 1-2 x emalia poliuretanowa TELPUR T 360 lub emalia TELPUR T340 HS. Optymalna grubość jednej warstwy suchej farby 40 µm (razem 80 µm).

Aplikacja przez konwencjonalne natryskiwanie:

1. Nałożyć 1-2 warstwy dwuskładnikowego podkładu poliuretanowego TELPUR P 180. Ponowne malowanie jest możliwe po 24 godzinach lub przez tak zwany system „mokro na mokro” w ciągu 10-15 minut po odparowaniu rozcieńczalników w temperaturze 20 stopni) Zalecana grubość suchej powłoki wynosi 80–100 µm. Suszenie 24 godziny (20 °C). Następnie możliwość szlifowania (papier ścierny nr 340). (gradacji P-240 – P-400)
2. Nałożyć 1-2 warstwy dwuskładnikowej emalii poliuretanowej TELPUR T 360 lub dwuskładnikowej emalii poliuretanowej TELPUR T 340 HS. Optymalna grubość suchej powłoki jednej warstwy wynosi 40 µm (łącznie 80 µm).

**BARYLAK**

Farba podkładowa przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

KARTA TECHNICZNA**TELPUR P180**

str. 3



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. Nie zaleca się przekraczania dwukrotności zalecanej grubości filmu.

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) 50-60s DIN \$

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

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

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Filtr pistolet
0,013 cal (0,33 mm) AirMix	13 - 22 Mpa (120 – 150 atm)	20 – 60°	żółty 100/149 (siatka/ µm);
0,011 cal (0,28 mm) AirMix	27 – 30 Mpa (120 – 1500 atm)	20 – 60°	

Dane dotyczące natrysku pneumatycznego

Pistolet natryskowy konwencjonalny

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

2,5, 10 kg (produkt bez utwardzacza)

Magazynowanie

Produkt zachowuje swoje właściwości użytkowe przez 24 m-ce 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.