

# TELPOX T 300

## Email vrchní lesklý průmyslový epoxidový dvousložkový

<b>Složení</b>	Disperze anorganických pigmentů a plniv v roztoku středně molekulární epoxidové pryskyřice v organických rozpouštědlech			
<b>Vlastnosti a použití</b>	<p>Email je určen k vrchním lesklým nátěrům dřeva, kovů, zdiva, některých plastů apod. Před použitím se obsah rozmíchá, smísí s tužidlem v předepsaném poměru, důkladně promíchá a doředí podle potřeby. Teplota při zasychání nesmí poklesnout pod 10°C. Proschlý nátěr odolává vlhkosti, různým chemikáliím (zejména alkáliím) olejům, pohonným hmotám a řadě rozpouštědel. Odolává teplotám do 120°C. Vlivem povětrnostních účinků má nátěr sklon ke křídovatění a ztrátě lesku. Nátěr se může brousit a leštit pastou, polišem. Email TELPOX T 300 (odstín bílý 1000 a odstín zelený RAL 6002) byl schválen pro nátěry povrchů potravinářských zařízení, které přicházejí do styku s potravinami.</p> <p><math>\frac{14}{7}</math> velmi dobrá mechanická odolnost  <math>\frac{14}{7}</math> velmi dobrá chemická odolnost  <math>\frac{14}{7}</math> odolnost suchému teplu 70 – 120°C  <math>\frac{14}{7}</math> vysoká životnost nátěru</p>			
<b>Příklady použití</b>	Interiér (vlivem povětrnosti má sklon ke křídovatění a ke ztrátě lesku), např. kovové nádrže, jímký na oleje a pohonné hmoty, potrubí, stroje, omyvatelné nátěry zdí, nátěry betonových podlah, provozní konstrukce			
<b>Odstíny</b>	1000 – bílý, 1010 – šed' pastelová a další po dohodě s odběratelem.			
<b>Fyzikální vlastnosti</b>	Konzistence	20 – 70 s		
	Obsah netěkavých látek	cca 60% hmotn.		
	Obsah netěkavých látek	49 % objem. / natužená směs /		
	Bod vzplanutí	24°C		
	Hustota natužené směsi	1130 - 1160 kg/m <sup>3</sup>		
<b>Hodnoty pro stanovení emisních limitů</b>	VOC: 0,41 - 0,45 kg/kg směsi TOC: 0,36 - 0,39 kg/kg směsi Kategorie : A/j Maximální prahová hodnota obsahu těkavých látek v g/l od <b>1.1.2010 : 500</b>			
<b>Vlastnosti zaschlého nátěru</b>	Krycí schopnost	stupeň 1-2		
	Lesk	stupeň 1-2		
	Odolnost hloubením (Erichsen)	5 mm		
	Odolnost při ohybu přes trn ø 2 mm	bezvadná		
	Tvrdoost kyvadlovým přístrojem po 5 dnech	od 30 %		
<b>Vydatnost</b>	Mokrā tloušťka filmu WFT ( μm )	80	165	245
	Suchā tloušťka filmu DFT ( μm )	40	80	120
	Teoretická vydatnost ( m <sup>2</sup> /kg )	10,5	5,3	3,5
<b>Zasychání</b>	Teplota podkladu	10°C	15°C	23°C
	Zaschlý proti prachu	4h	3h	1 h
	Proschlý	24h	24h	24 h
	Tloušťka suché vrstvy DFT	35 μm	35 μm	35 μm
<b>Doporučený způsob aplikace</b>	Pneumatickým stříkacím zařízením ( doporučenā konzistence 25 – 30s/ pohárek Ford $\overline{s-a}$ 4mm; 10 - 15 % ředění )			
<b>Ředění</b>	Štětce (doporučenā konzistence 60-80s / pohárek Ford $\overline{s-a}$ 4mm; 0 – 3% ředění )			
	Ředidlo: TELSOL POX			
<b>Tužení</b>	Tužidlo: TELHARD POX			
	<b>Poměr tužení:</b> TELPOX T 300 - 100 hmotnostních dílů : TELHARD POX - 33 hmotnostních dílů.			
	Natuženou směs je nutné zpracovat do 8 hodin.			
<b>Příprava podkladu</b>	Pro korozní prostředí C2, C3 a C4 musí být povrch oceli před aplikací základního nátěru očištěn otryskáním na stupeň Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1 ( svāry a hrany musí být upraveny dle ČSN EN			

	<p>ISO 8501-3 ). Pozinkované a hliníkové povrchy musí být upraveny dle ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.1. a 12.2.                  Pro korozní prostředí C1 musí být podklad před aplikací základního nátěru čistý, suchý, zbavený mastnot a zbytků rzi, mechanicky očištěn na stupeň St 2 – St 3. Pozinkované povrchy musí být očištěny čpavkovou vodou obsahující detergent.                  Dříve natřené povrchy je nutné očistit, odmastit, zbavit starých nepřilnavých nátěrů a v případě potřeby opatřit vhodným základním nátěrem. Pro zajištění kompatibility nového nátěru se starým je doporučeno kontaktovat výrobce nebo provést zkušební referenční nátěr na ploše 1 m<sup>2</sup>.</p>
<b>Podmínky aplikace</b>	<p>Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, natužit, podle potřeby doředit a přefiltrovat.                  Minimální teplota vzduchu pro nanášení je 10°C, teplota natíraného podkladu musí být 3°C nad rosným bodem, přičemž teplota a relativní vlhkost vzduchu musí být měřeny v blízkosti natíraného podkladu. Teplota podkladu nesmí být vyšší než 40°C. Relativní vlhkost vzduchu nesmí být vyšší než 75%. Nižší teplota a vyšší relativní vlhkost při nanášení a zasychání a příliš silná vrstva nanášeného filmu výrazně zpomalují zasychání a protvrdání nátěrového filmu. Nedokonalé suchý povrch pak může způsobit problémy s přilnavostí nátěrové hmoty k podkladu nebo s přilnavostí mezi jednotlivými vrstvami. Navíc může negativně ovlivnit celkový vzhled nátěrového filmu.</p>
<b>Typický nátěrový systém</b>	<p><b>Pneumatickým stříkáním nebo štětcem</b>                  1. 1x barva epoxidová dvousložková TELPOX P 100. Druhý nátěr je možno provádět po 24 h zasychání (20°C). Zasychání a tvrdnutí nátěru je možno urychlit přisoušením při teplotě 60 – 100°C po dobu 60 – 30 minut.                  2. 2 – 3x email epoxidový dvousložkový TELPOX T 300. Druhý nátěr je možno nanášet nejdříve po 24 hodinách. Zasychání lze urychlit přisoušením při teplotě 60 – 100°C po dobu 60 – 30 minut.</p> <p>Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoběžných pásech, aby bylo dosaženo výsledné rovnoměrné vrstvy. Nejprve se však ošetří problematická místa ( rohy, hrany, sváry, povrchové vady ).</p> <p>Prostředí C3: 80µm DFTzákladní nátěr + 40µm DFT vrchní email ( životnost do 5 let ); 80µm DFT základní nátěr + 80µm DFT vrchní email ( životnost do 10 let )                  Prostředí C4: 80µm DFT základní nátěr + 80µm vrchní email ( životnost do 5 let ); 80µm DFT základní nátěr + 160µm DFT vrchní email ( životnost do 10 let )</p>
<b>Optimální tloušťka systému</b>	<p><b>Údaje pro konvenční pneumatické stříkání</b>                  Stříkávací pistole např. EST 311, EST 314 nebo EST 115                  Tryska dle požadovaného výkonu 14-20                  Tlak vzduchu 2,5 – 3 atm.</p>
<b>Aplikační data</b>	
<b>Skladovatelnost</b>	<p>Výrobek si uchovává užité vlastnosti 5 let od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě 5-25 °C.</p>
<b>Likvidace obalů a odpadů</b>	<p>Použitý, řádně vyprázdněný obal odevzdejte na sběrné místo obalových odpadů. Obaly se zbytky výrobku odkládejte na místě určeném obcí k odkládání nebezpečných odpadů nebo předejte osobě oprávněné k nakládání s nebezpečnými odpady. Dále viz bezpečnostní list výrobku.</p>
<b>Bezpečnost a ochrana zdraví</b>	<p>Výrobek obsahuje xylen (směs izomerů), 2-methylpropan-1-ol.                  Klasifikace přípravku : Zdraví škodlivý. Dráždivý. Hořlavý.                  Označení výstražným symbolem : Xn                  Dále viz bezpečnostní list výrobku.</p>

**Výrobce:**  
 BARVY A LAKY TELURIA, s.r.o., Skrchov 1, 679 61 Letovice, Česká republika, IČ: 43420371  
 tel.: +420 516 474 211, fax.: +420 516 474 257, e-mail: [tel@teluria.cz](mailto:tel@teluria.cz), [prodej@teluria.cz](mailto:prodej@teluria.cz),  
<http://www.teluria.cz>

**ODBORNÁ PORADNA: + 420 721 108 877**