

TELPUR T 300

Email vrchní průmyslový polyuretanový dvousložkový

Složení	Disperze pigmentů v roztoku syntetických pryskyřic v organických rozpouštědlech.			
Vlastnosti a použití	<p>Email je určen k povrchové úpravě tam, kde jsou na natřené předměty kladeny vysoké požadavky v náročných podmínkách v různých prostředích. Nátěr je odolný vůči povětrnostním vlivům, žloutnutí, křídování, působení řady chemických látek, vlhkosti a mechanickému opotřebení.</p> <p>¹⁴/₇ vynikající odolnost povětrnosti ¹⁴/₇ chemická odolnost ¹⁴/₇ stálobarevnost ¹⁴/₇ možnost tónování v systému HOSTEMIX</p>			
Příklady použití	Exteriér i interiéru se středním a vyšším korozním namáháním, např. chemické závody, loděnice, průmyslové zóny, nátěry lokomotiv, strojů, potrubí, plechové a ocelové konstrukce.			
Odstíny	Dle vzorkovnice RAL i BAL a další podle individuálního požadavku odběratele Email se vyrábí ve dvou kvalitách – varianta lesk a varianta mat			
Fyzikální vlastnosti	Konzistence	60 – 130 s		
	Obsah netěkavých látek	56 % objem / natužená směs/		
	Bod vzplanutí	25°C		
	Hustota natužené směsi	1170 – 1270 kg/m ³		
Hodnoty pro stanovení emisních limitů	VOC: 0,32-0,38 kg/kg natužené směsi TOC: 0,24-0,29 kg/kg natužené směsi Kategorie : A/j Maximální prahová hodnota obsahu těkavých látek v g/l od 1.1.2010 : 500 Maximální obsah těkavých látek v dodaném stavu v g/l : 360 - 400			
Vlastnosti zaschlého nátěru	Krycí schopnost	stupeň 1-2, odstíny jasně červené a žluté stupeň 3		
	Lesk	stupeň 1		
	Tvrdoost kyvadlovým přístroje po 2dnech	nejméně 25%		
	po 5dnech	nejméně 30%		
Vydatnost natužené směsi	Mokrý tloušťka filmu WFT (μm)	72	145	
	Suchá tloušťka filmu DFT (μm)	40	80	
	Teoretická vydatnost (m ² /kg)	11-12	5,5-6	
Zasychání	Teplota podkladu	10°C	15°C	23°C
	Zaschlý proti prachu	3h	3h	150 min
	Proschlý	48 h	48 h	22 h
	Tloušťka suché vrstvy DFT	40 μm	40 μm	40 μm
Doporučený způsob aplikace	Bezzduchovým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 120 – 150s / pohárek Ford ^{s-a} 4mm; cca 5-8% ředění) Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30s/ pohárek Ford ^{s-a} 4mm; 15 – 25% ředění) Štětcem (doporučená konzistence 60-80s / pohárek Ford ^{s-a} 4mm; 5 – 10% ředění) Válečkem (doporučená konzistence 50-80s / pohárek Ford ^{s-a} 4mm; 5 – 10% ředění			
Ředění	Ředidlo: TELSOL PUR			
Tužení	Tužidlo: TELHARD PUR Poměr tužení: 5 hmotnostních dílů TELPUR T 300 : 1 hmotnostnímu dílu TELHARD PUR (varianta LESK), 7,5 hmotnostních dílů TELPUR T 300 : 1 hmotnostnímu dílu TELHARD PUR (varianta MAT). U odstínů tónovaných z bázi v systému HOSTEMIX je poměr tužení předepsán přímo pro konkrétní odstíny (100 : 17, 100 : 20, 100 : 22). Směs je nutné zpracovat do 4 hodin při 20°C.			
Příprava podkladu	Pro korozní prostředí C3 a C4 musí být povrch oceli před aplikací základního nátěru očištěn otryskáním na stupeň Sa 2 ½ dle ČSN EN ISO 8501-1 (sváry a hrany musí být upraveny dle ČSN EN ISO 8501-3). Pozinkované a hliníkové povrchy musí být upraveny dle ČSN EN ISO 12944-4, čl. 12.1. a 12.2.			

Podmínky aplikace	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 ² .
Typický nátěrový systém	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. Nedokonale 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.
Optimální tloušťka systému	1. 1x TELPOX P 100 barva epoxidová základní; 2. místní tmelení tmelem polyesterovým stěrkovým (např. Rapid). Přebroušení tmelečných míst; 3. 1x TELPOX P 120 barva epoxidová dvousložková podkladová s obsahem železité slídy - podkladová vrstva; 4. Přebroušení brusným papírem č. 280-320; 5. 2-3x email polyuretanový TELPUR T 300. Jednotlivé vrstvy se nanášejí v intervalu 24 h při 20°C. 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). 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: 40µm DFT základní nátěr + 80µm podkladová barva + 80µm vrchní email (životnost do 10 let); 80µm DFT základní nátěr + 80µm vrchní email (životnost do 5 let); 80µm DFT základní nátěr + 160µm DFT vrchní email (životnost do 10 let)
Aplikační data	Údaje pro konvenční pneumatické stříkání Stříkácká pistole např. EST 311, EST 314 nebo EST 115 Tryska dle požadovaného výkonu 14-20 Tlak vzduchu 1,5 - 2 atm Údaje pro vysokotlaké stříkání airless, např. VYZA VARIO 56-45 (EST) Tryska 0,011inch (0,28 mm) Tlak na trysce 22 -25Mpa (220 – 250 atm.; 3200 – 3700 psi) Úhel stříkání 20 – 60° Filtr pistole žlutý 100/149 (mesh/ µm), pro úhel stříku 60°C filtr červený 200/74 (mesh/µm) Tryska 0,009 inch (0,23 mm) Tlak na trysce 22 -25Mpa (220 – 250 atm.; 3200 – 3700 psi) Úhel stříkání 20 – 40° Filtr pistole červený 200/74 (mesh/ µm) Nedoporučuje se používat volně stavitelnou trysku.
Skladovatelnost	Výrobek si uchovává užité vlastnosti 12 měsíců od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě 5-25 °C.
Likvidace obalů a odpadů	Použitý, řádně vyprázdňený 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.
Bezpečnost a ochrana zdraví	Výrobek obsahuje organická rozpouštědla . Obsahuje xylen (směs isomerů). Klasifikace přípravku : Zdraví škodlivý. Dráždivý. Hořlavý. Označení výstražným symbolem: Xn Dále viz bezpečnostní list.

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, prodej@teluria.cz,
<http://www.teluria.cz>
 ODBORNÁ PORADNA: + 420 721 108 877