

TELPUR S 210 E

HosteMix

Gruntoemalia przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

Skład	Dyspersja pigmentów, wypełniaczy i fosforanu cynku w roztworze żywicy akrylowej w rozpuszczalnikach organicznych, utwardzana poliizocyanem alifatycznym.																			
Właściwości i zastosowanie	<p>Produkt przeznaczony jest do jednowarstwowych powłok antykorozyjnych, powierzchni stalowych, gdzie malowane są przedmioty o wysokich wymaganiach w różnych środowiskach. Powłoka jest odporna na warunki atmosferyczne, żółknięcie, wilgoć i zużycie mechaniczne. Farba może być stosowana jako jednowarstwowa lub antykorozyjny poliuretanowy podkład pod odpowiednią farbę mawierzchniową (np. pod TELPUR T 340).</p> <p>Przed użyciem mieszać z utwardzaczem w określonej proporcji, dokładnie wymieszać, rozcieńczyć w miarę potrzeb. Ostateczne właściwości powłoka osiąga po pełnej dojrzałości ok 7 dniach.</p> <ul style="list-style-type: none">◆ doskonała przyczepność do stalowych i ocynkowanych powierzchni, aluminium◆ bardzo szybkie schnięcie◆ produkt 2w1 dla ekonomicznie niewymagających prac◆ nie spływa z pionowych powierzchni◆ możliwość barwienia w systemie HOSTEMIX																			
Przykłady wykorzystania	Zewnętrzne i wewnętrzne tereny o średnim i wysokim obciążeniu korozyjnym, takie jak fabryki chemiczne, strefy przemysłowe, powłoki maszyn, rur i konstrukcji stalowych, maszyny rolnicze, elementy reklamy.																			
Odcienie	Zgodnie z zaleceniami w katalogu wzorów BAL , RAL, NCS, PANTONE i inne według indywidualnych wymagań klientów																			
Właściwości fizyczne	<table border="1"><tr><td>Konsystencja</td><td colspan="2">tixotropna</td></tr><tr><td>Zawartość nielotnych substancji</td><td colspan="2">min. 68% wagi.</td></tr><tr><td>Zawartość nielotnych substancji</td><td colspan="2">52% obj.</td></tr><tr><td>Temperatura zapłonu / °C /</td><td colspan="2">> 25°C</td></tr><tr><td>Gęstość</td><td colspan="2">1250 – 1370 kg/m³</td></tr><tr><td>Gęstość / stężona mieszanina /</td><td colspan="2">1230 – 1340 kg/m³</td></tr></table>		Konsystencja	tixotropna		Zawartość nielotnych substancji	min. 68% wagi.		Zawartość nielotnych substancji	52% obj.		Temperatura zapłonu / °C /	> 25°C		Gęstość	1250 – 1370 kg/m ³		Gęstość / stężona mieszanina /	1230 – 1340 kg/m ³	
Konsystencja	tixotropna																			
Zawartość nielotnych substancji	min. 68% wagi.																			
Zawartość nielotnych substancji	52% obj.																			
Temperatura zapłonu / °C /	> 25°C																			
Gęstość	1250 – 1370 kg/m ³																			
Gęstość / stężona mieszanina /	1230 – 1340 kg/m ³																			
Wartości dla ustalania limitów emisji	<table border="1"><tr><td>VOC: 0,28 – 0,32 kg/kg stężonej mieszaniny</td><td colspan="2">TOC: 0,25 – 0,29 kg/kg stężonej mieszaniny</td></tr></table> <p>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.</p>		VOC: 0,28 – 0,32 kg/kg stężonej mieszaniny	TOC: 0,25 – 0,29 kg/kg stężonej mieszaniny																
VOC: 0,28 – 0,32 kg/kg stężonej mieszaniny	TOC: 0,25 – 0,29 kg/kg stężonej mieszaniny																			
Właściwości suchej powłoki	<table border="1"><tr><td>Zdolność pokrycia</td><td colspan="2">stopień 1 - 2</td></tr><tr><td>Połysk</td><td colspan="2">30 – 50%</td></tr><tr><td>Twardość wahadłowym urządzeniem w ciągu 48 godzin</td><td colspan="2">min. 12%</td></tr></table>		Zdolność pokrycia	stopień 1 - 2		Połysk	30 – 50%		Twardość wahadłowym urządzeniem w ciągu 48 godzin	min. 12%										
Zdolność pokrycia	stopień 1 - 2																			
Połysk	30 – 50%																			
Twardość wahadłowym urządzeniem w ciągu 48 godzin	min. 12%																			
Wydajność	<table border="1"><tr><td>Grubość warstwy mokrej WFT (µm)</td><td>75</td><td>145</td></tr><tr><td>Grubość warstwy suchej DFT (µm)</td><td>40</td><td>75</td></tr><tr><td>Wydajność teoretyczna (m²)</td><td>11 – 12,5</td><td>5,6 – 6,2</td></tr></table>		Grubość warstwy mokrej WFT (µm)	75	145	Grubość warstwy suchej DFT (µm)	40	75	Wydajność teoretyczna (m ²)	11 – 12,5	5,6 – 6,2									
Grubość warstwy mokrej WFT (µm)	75	145																		
Grubość warstwy suchej DFT (µm)	40	75																		
Wydajność teoretyczna (m ²)	11 – 12,5	5,6 – 6,2																		
Zasychanie	<table border="1"><tr><td>Temperatura podłoża</td><td>23°C</td><td>23°C</td></tr><tr><td>Pyłosuchość</td><td>25 min</td><td>30 min</td></tr><tr><td>Przeschnięty</td><td>5 godz</td><td>7 godz</td></tr><tr><td>Grubość warstwy suchej DFT</td><td>40 µm</td><td>70 µm</td></tr></table>		Temperatura podłoża	23°C	23°C	Pyłosuchość	25 min	30 min	Przeschnięty	5 godz	7 godz	Grubość warstwy suchej DFT	40 µm	70 µm						
Temperatura podłoża	23°C	23°C																		
Pyłosuchość	25 min	30 min																		
Przeschnięty	5 godz	7 godz																		
Grubość warstwy suchej DFT	40 µm	70 µm																		
Zalecana metoda zastosowania	<p>Dane do wysokociśnieniowego natrysku airless, np. VYZA VARIO 56-45 (EST)</p> <p>Dysza 0,009 inch (0,33 mm) lub 0,013 inch (0,33mm)</p> <p>Ciśnienie w dyszy / MPa / 25-33 Mpa (250 – 330 atm.; 3600 – 4800 psi)</p> <p>Kąt rozpylania 20° - 60°</p>																			

TELPUR S 210 E

HosteMix


Gruntoemalia przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

Rozcieńczenie	<p>Filtr pistoletu : 100 /149 mesh/μm (żółty) Kąta rozpylania 60° Filtr pistoletu dla: 200 /74 (mesh/μm (czerwony)</p> <p>Dane do natrysku pneumatycznego Dysza pistoletu EST 311, EST 314 lub EST 315 Natrysk dla najlepszej wydajności 14-20: ciśnienie powietrza 1,5 – 2 atm Nie zaleca się stosowania dyszy dowolnie ustawionej.</p> <p>Pędzlem i wałkiem (zalecana konsystencja 60-80s / kubek Ford Ø 4mm; 8 – 10% rozcieńczanie).</p> <p>Rozcieńczanie: TELSOL PUR 3 Utwardzacz: TELHARD PUR. Mieszalinę farby należy zużyć w ciągu 3 godzin, przy temperaturze 20°C. Proporcje utwardzania: TELPUR S 210E - 20 cz. wag. : TELHARD PUR - 1 cz. wag.</p>
Przygotowanie podłoża	<p>Dla środowisk korozyjnych C2, C3 i C4 podłoże musi być oczyszczone metodą strumieniowościenną 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 należy 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 m².</p>
Warunki stosowania	<p>Farbę konieczne przed zastosowaniem dobrze wymieszać, nie pozostawiając żadnego osadu, odpowiednio rozcieńczyć i przefiltrować. Minimalna temperatura powietrza wynosi 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. Niedoskonała sucha powierzchnia może spowodować problemy z przyczepnością farby do podłoża lub przyczepności pomiędzy warstwami. Ponadto, może to negatywnie wpłynąć na ogólny wygląd powłoki.</p>
Uwaga	<p>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.</p>
Dane aplikacji	<p>1-2 x farba TELPUR S 210E tak, aby w wyniku malowania grubość suchej warstwy wynosiła minimum 120 μm. Jeśli to konieczne, dodatkową warstwę lub warstwy nakładać po 24 godzinach suszenia poprzedniej warstwy, lub po 20 minutach w tak zwanym systemie "mokre na mokre".</p> <p>Farba nakładać przez rozpylanie natryskiem krzyżowym lub w pasach równoległych w celu osiągnięcia warstwy jednolitej. Najpierw pomalować obszary problemowe (narożniki, krawędzie, wnęki, spawy, wady powierzchniowe).</p> <p>Środowisko C1/C2: 120μm DFT (żywność do 10 lat), Środowisko C3: 120μm DFT (żywność do 5 lat) 160μm (żywność do 10 lat)</p> <p>Dane dotyczące natrysku pneumatycznego</p> <p>Pistolet natryskowy np. EST 311, EST 314 lub EST 115 Dysza w zależności od wymaganej wydajności 14-20 Ciśnienie powietrza 1,5 – 2 atm</p>

TELPUR S 210 E

HosteMix

Gruntoemalia przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

Magazynowanie	<p>Dane do wysokociśnieniowego natrysku airless, np. VYZA VARIO 56-45 (EST) Dysza 0,013 inch (0,33 mm) Ciśnienie w dyszy / MPa / 22-25 Mpa (220 – 250 atm.; 3200 – 3700 psi) Kąt rozpylania 20° - 60° Filtr pistoletu : 100 /149 mesh/μm (żółty)</p> <p>Kąta rozpylania 60° Filtr pistoletu dla: 200 /74 (mesh/μm (czerwony) Nie zaleca się stosowania dyszy dowolnie ustawionej.</p> <p>Produkt zachowuje cechy funkcjonalne 24 miesięcy od daty produkcji w oryginalnie zamkniętych opakowaniach. Przechowywać w suchym miejscu w temperaturze 5-25 ° C.</p>
Utylizacja opakowań i odpadów	<p>Puste opakowania należy zwrócić do punktu zbiórki odpadów opakowaniowych. Odpady opakowaniowe z resztkami produktu umieścić na miejscu wskazanym przez składowanie odpadów niebezpiecznych lub osobą upoważnioną do gospodarki odpadami niebezpiecznymi.</p>
Bezpieczeństwo i higiena pracy	<p>Produkt zawiera xylene /mieszanka izomerów/), lekką aromatyczną naftę, 2-metoksy-1-metylo-etyl acetat i fosforan cynku. Zapoznaj się z instrukcją dostarczoną przez producenta Klasyfikacja produktu : H226, H312+H332, H315, H319, H335, H373, H412, EUH208. Oznaczenie symbolem ostrzegawczym: GHS 02 (płomień), GHS 07 (wykrzyknik) GHS 09 (środowisko naturalne).</p> <div style="text-align: center;"></div> <p>UWAGA. Zobacz także kartę charakterystyki.</p>

Dane te są dane orientacyjne, a ich dokładność jest uzależniona od właściwości różnych materiałów i nieprzewidzianych efektów podczas przetwarzania. Użytkownik 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 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.