

TELKYD T 300

HosteMix

Farba nawierzchniowa przemysłowa alkidowa

| Skład | Dyspersja pigmentów i wypełniaczy w roztworze żywic syntetycznych w rozpuszczalnikach organicznych z przyspieszaczami schnięcia i środkami uszlachetniającymi. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|------------------|---|-----------|--------|---------------------------------|---------------|------------------|---|--|-------------|-------------|--------------|--|---------|---------|------------|---------------------------|----|----|----|---------|-------------|-------------|-------------|
| Właściwości i zastosowanie | Emalia służy do nakładania warstw na podłoże metalowe wewnątrz i zewnątrz oraz malowania drewna. Farba ma doskonałą odporność na wpływ pogody, szybkie schnięcie, dobrą rozlewność i łatwą urabialność. <ul style="list-style-type: none">♦ bardzo dobra odporność na warunki atmosferyczne♦ uniwersalne zastosowanie♦ bardzo szybkie schnięcie♦ możliwość barwienia systemie HOSTEMIX RAL, NCS, PANTONE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Przykłady wykorzystania | Zewnętrzne i wewnętrzne tereny z umiarkowaną korozją (tereny przemysłowe, konstrukcje stalowe, kontenery, rury, warsztaty, pralnie, piwnice), metalowe i stalowe konstrukcje oraz hale, elementy metalowe, metalowe meble, drzwi, ościeżnice, ogrodzenia, boxpalety, armatury metalowe, wózki i obiekty przemysłowe, obudowy maszyn, maszyny rolnicze i górnicze. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Odcienie | Zgodnie z zaleceniami i katalogu wzorów BAL, RAL NCS, PANTONE i wg indywidualnych wymagań klienta | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Właściwości fizyczne | <table border="1"><thead><tr><th></th><th>MAT</th><th>PÓLPOŁYSK</th><th>POŁYSK</th></tr></thead><tbody><tr><td>Konsystencja / s /</td><td>≥120; Ø4mm</td><td>40 - 60; Ø6mm</td><td>150 - 220; Ø4mm</td></tr><tr><td>Zawartość nielotnych substancji / % wagi /</td><td>> 71</td><td>> 58</td><td>>55</td></tr><tr><td>Zawartość nielotnych substancji / % obj. /</td><td>53</td><td>41 - 45</td><td>46</td></tr><tr><td>Temperatura zapłonu/ °C /</td><td>25</td><td>25</td><td>25</td></tr><tr><td>Gęstość</td><td>1455 – 1520</td><td>1100 – 1250</td><td>1000 – 1100</td></tr></tbody></table> | | MAT | PÓLPOŁYSK | POŁYSK | Konsystencja / s / | ≥120; Ø4mm | 40 - 60; Ø6mm | 150 - 220; Ø4mm | Zawartość nielotnych substancji / % wagi / | > 71 | > 58 | >55 | Zawartość nielotnych substancji / % obj. / | 53 | 41 - 45 | 46 | Temperatura zapłonu/ °C / | 25 | 25 | 25 | Gęstość | 1455 – 1520 | 1100 – 1250 | 1000 – 1100 |
| | MAT | PÓLPOŁYSK | POŁYSK | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Konsystencja / s / | ≥120; Ø4mm | 40 - 60; Ø6mm | 150 - 220; Ø4mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Zawartość nielotnych substancji / % wagi / | > 71 | > 58 | >55 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Zawartość nielotnych substancji / % obj. / | 53 | 41 - 45 | 46 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Temperatura zapłonu/ °C / | 25 | 25 | 25 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Gęstość | 1455 – 1520 | 1100 – 1250 | 1000 – 1100 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Wartości dla ustalania limitów emisji | <table border="1"><thead><tr><th></th><th>MAT</th><th>PÓLPOŁYSK</th><th>POŁYSK</th></tr></thead><tbody><tr><td>VOC / kg/kg farby /</td><td>0,25 – 0,29</td><td>0,33 – 0,41</td><td>0,20 - 0,41</td></tr><tr><td>TOC / kg/kg farby /</td><td>0,22 – 0,25</td><td>0,29 – 0,37</td><td>0,17 – 0,35</td></tr></tbody></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> | | MAT | PÓLPOŁYSK | POŁYSK | VOC / kg/kg farby / | 0,25 – 0,29 | 0,33 – 0,41 | 0,20 - 0,41 | TOC / kg/kg farby / | 0,22 – 0,25 | 0,29 – 0,37 | 0,17 – 0,35 | | | | | | | | | | | | |
| | MAT | PÓLPOŁYSK | POŁYSK | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VOC / kg/kg farby / | 0,25 – 0,29 | 0,33 – 0,41 | 0,20 - 0,41 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TOC / kg/kg farby / | 0,22 – 0,25 | 0,29 – 0,37 | 0,17 – 0,35 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Właściwości suchej powłoki | <table border="1"><thead><tr><th></th><th>MAT</th><th>PÓLPOŁYSK</th><th>POŁYSK</th></tr></thead><tbody><tr><td>Zdolność pokrycia / stopień /</td><td>1 - 2</td><td>1 - 2</td><td>1 – 2, 3 -wyraźnie czerw. i żółte</td></tr><tr><td>Połysek / % /</td><td>max. 20</td><td>40-60</td><td>min. 80 - 90</td></tr><tr><td>Twardość wahadłowym urządzeniem w ciągu 24 godzin/ % /</td><td>min. 12</td><td>min. 8</td><td>min. 8</td></tr></tbody></table> | | MAT | PÓLPOŁYSK | POŁYSK | Zdolność pokrycia / stopień / | 1 - 2 | 1 - 2 | 1 – 2, 3 -wyraźnie czerw. i żółte | Połysek / % / | max. 20 | 40-60 | min. 80 - 90 | Twardość wahadłowym urządzeniem w ciągu 24 godzin/ % / | min. 12 | min. 8 | min. 8 | | | | | | | | |
| | MAT | PÓLPOŁYSK | POŁYSK | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Zdolność pokrycia / stopień / | 1 - 2 | 1 - 2 | 1 – 2, 3 -wyraźnie czerw. i żółte | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Połysek / % / | max. 20 | 40-60 | min. 80 - 90 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Twardość wahadłowym urządzeniem w ciągu 24 godzin/ % / | min. 12 | min. 8 | min. 8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Wydajność | <table border="1"><thead><tr><th></th><th>MAT</th><th>PÓLPOŁYSK</th><th>POŁYSK</th></tr></thead><tbody><tr><td>Grubość warstwy mokrej WFT (µm)</td><td>75</td><td>90 - 100</td><td>90</td></tr><tr><td>Grubość warstwy suchej DFT (µm)</td><td>40</td><td>40</td><td>40</td></tr><tr><td>Wydajność teoretyczna (m²)</td><td>9</td><td>9 - 10</td><td>9,5 - 11,5</td></tr></tbody></table> | | MAT | PÓLPOŁYSK | POŁYSK | Grubość warstwy mokrej WFT (µm) | 75 | 90 - 100 | 90 | Grubość warstwy suchej DFT (µm) | 40 | 40 | 40 | Wydajność teoretyczna (m ²) | 9 | 9 - 10 | 9,5 - 11,5 | | | | | | | | |
| | MAT | PÓLPOŁYSK | POŁYSK | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Grubość warstwy mokrej WFT (µm) | 75 | 90 - 100 | 90 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Grubość warstwy suchej DFT (µm) | 40 | 40 | 40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Wydajność teoretyczna (m ²) | 9 | 9 - 10 | 9,5 - 11,5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Zasychanie | <table border="1"><thead><tr><th></th><th>MAT</th><th>PÓLPOŁYSK</th><th>POŁYSK</th></tr></thead><tbody><tr><td>Pyłosuchość</td><td>10 min</td><td>20 min</td><td>20 min</td></tr><tr><td>Przeschnięty</td><td>1 godz</td><td>16 godz</td><td>24godz</td></tr><tr><td>Grubość warstwy suchej DFT</td><td>40 µm</td><td>40 µm</td><td>40 µm</td></tr></tbody></table> | | MAT | PÓLPOŁYSK | POŁYSK | Pyłosuchość | 10 min | 20 min | 20 min | Przeschnięty | 1 godz | 16 godz | 24godz | Grubość warstwy suchej DFT | 40 µm | 40 µm | 40 µm | | | | | | | | |
| | MAT | PÓLPOŁYSK | POŁYSK | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pyłosuchość | 10 min | 20 min | 20 min | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Przeschnięty | 1 godz | 16 godz | 24godz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Grubość warstwy suchej DFT | 40 µm | 40 µm | 40 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Zalecana metoda zastosowania | Sprzęt do natrysku bezpowietrznego, (bez rozcieńczania) Pneumatyczne urządzenia natryskowe (zalecana konsystencja 25 – 30s/ kubek Ford Ø 4mm; 5 – 15% rozcieńczanie) Pędzlem i wałkiem (zalecana konsystencja 60-80s / kubek Ford Ø 4mm; 0 – 5%rozcieńczanie) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

TELKYD T 300

HosteMix

Farba nawierzchniowa przemysłowa alkidowa

| | |
|------------------------------|---|
| Rozcieńczenie | TELSOL SP 1, TELSOL BR 5, TELSOL BR 6 |
| Przygotowanie podłoża | <p>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).</p> <p>Dla środowiska korozyjnego C1 podłoże musi być czyste, suche i wolne od tłuszczu i rdzy mechanicznie oczyszczone do stopnia St 2 - St 3.</p> <p>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> |
| 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. |
| Warunki stosowania | <p>Farbę konieczne przed zastosowaniem dobrze wymieszać, nie pozostawiając żadnego osadu, odpowiednio rozcieńczyć i przefiltrować. Minimalna temperatura powietrza jest 5°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.</p> |
| Typowy system powłok | <p>Malowanie (na sucho) w systemie do szlifowania</p> <ol style="list-style-type: none">1-2 razy farbą TELKYD P 100 tak, że otrzymana grubość suchej powłoki wynosiła co najmniej od 40 do 80 µm. Optymalna grubość jednej warstwy wynosi 40 µm, suszenie jednej warstwy 24 godziny. Suszenie na metalowych przedmiotach może się przyspieszyć wzrostem temperatury do 80 ° C.2. przeszlifować ściernym papierem nr. 280, zwilżyć.3. 1-2 x emalia TELKYD T 300, optymalna grubość jednej warstwy 35 do 40 mikronów, suszyć każdą warstwę 24h. <p>Malowanie w systemie (mokro na mokro)</p> <p>Nałożyć warstwę podkładu TELKYD P100, odczekać ok 20-30 min do odparowania rozcieńczalników, po tym czasie można nakładać warstwę wierzchnią, czas nakładania następnej warstwy po ok 30 min - max 2 h.</p> <p>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).</p> <p>Środowisko C1/C2: 40 µm DFT podkład + 40 µmDFT górna warstwa (żywność do 5 lat), 80 µm DFT podkład + 40 µm DFT górnawarstwa (żywność do 10 lat)</p> <p>Środowisko C3: 80 µm DFT podkład + 40 µm DFT górna warstwa (żywność do 5 lat) 80 µm DFT podkład + 80 µm DFT górna warstwa (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</p> |

TELKYD T 300

HosteMix

Farba nawierzchniowa przemysłowa alkidowa

| Magazynowanie Utylizacja opakowań i odpadów Bezpieczeństwo i higiena pracy | Ciśnienie powietrza 2,5 - 3 atm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----------------------------------|------------------------------|------------------------------|--------|-----------------------|----------------------------------|------------------------------|------------------------------|---------------------------|---------|---------|---------|----------------|---------|---------|---------|-------|-------|-------|-------|
| | Dane do wysokociśnieniowego natrysku airless, np. VYZA VARIO 56-45 (EST) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <table border="1"><thead><tr><th></th><th>MAT</th><th>PÓŁPOLYSK</th><th>POLYSK</th></tr></thead><tbody><tr><td>Dysza / inch (mm) /</td><td>0,011 (0,28) 0,013 (0,33)</td><td>0,011 (0,28) 0,013 (0,33)</td><td>0,009 (0,23) 0,011 (0,28)</td></tr><tr><td>Ciśnienie w dyszy / MPa /</td><td>19 - 22</td><td>22 - 28</td><td>17 - 22</td></tr><tr><td>Kąt rozpylania</td><td>20 - 60</td><td>20 - 60</td><td>20 - 60</td></tr><tr><td>Filtr</td><td>Ż / Ć</td><td>Ż / Ć</td><td>Ż / Ć</td></tr></tbody></table> | | MAT | PÓŁPOLYSK | POLYSK | Dysza / inch (mm) / | 0,011 (0,28) 0,013 (0,33) | 0,011 (0,28) 0,013 (0,33) | 0,009 (0,23) 0,011 (0,28) | Ciśnienie w dyszy / MPa / | 19 - 22 | 22 - 28 | 17 - 22 | Kąt rozpylania | 20 - 60 | 20 - 60 | 20 - 60 | Filtr | Ż / Ć | Ż / Ć | Ż / Ć |
| | | MAT | PÓŁPOLYSK | POLYSK | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Dysza / inch (mm) / | 0,011 (0,28) 0,013 (0,33) | 0,011 (0,28) 0,013 (0,33) | 0,009 (0,23) 0,011 (0,28) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Ciśnienie w dyszy / MPa / | 19 - 22 | 22 - 28 | 17 - 22 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Kąt rozpylania | 20 - 60 | 20 - 60 | 20 - 60 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Filtr | Ż / Ć | Ż / Ć | Ż / Ć | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Nie zaleca się stosowania dyszy dowolnie ustawionej. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Produkt zachowuje cechy funkcjonalne 5 lat od daty produkcji w oryginalnie zamkniętych opakowaniach. Przechowywać w suchym miejscu w temperaturze 5-25 ° C. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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. Zobacz także kartę charakterystyki. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Produkt zawiera xylene /mieszanka izomerów/), niskowrzącą benzynę uwodornioną, 2-methoxy-1-methyl-ethyl acetat i Zn ₃ (PO ₄) ₂ ..Zawiera butanonoximi kobaltową sól 2-ethylhexanonowego kwasu 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). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| UWAGA. Zobacz także kartę bezpieczeństwa. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

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 użytkownika 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 przy aplikacji 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.