

str. 1



Skład	Dyspersji pigmentów i wypełniaczy fosforanu cynku w roztworze żywicy styrenowo akrylowej w rozpuszczalnikach organicznych.																	
Właściwości i zastosowanie	Farba używana jest jako podkład lub gruntoemalia do szybkiego malowania stali i metali lekkich (w tym stali galwanicznie ocynkowanej), która ma na celu wysokie zabezpieczenie antykorozyjne w różnych środowiskach. Farbę można przemalować różnymi typami emalii, takie jak syntetyczne, poliuretanowe lub epoksydowe.																	
	♦ doskonała przyczepność na stali, aluminium, miedzi i cynku , w tym świeżego ocynku ♦ bardzo szybkie schnięcie ♦ wysoka odporność na korozję ♦ nadaje się do stosowania we wnętrzach budynków, w których może mieć pośredni kontakt z żywnością ♦ możliwość barwienia w systemie HOSTEMIX																	
Przykłady zastosowania	Zewnętrzne i wewnętrzne tereny o średnim i wysokim obciążeniu korozyjnym , np. zakłady chemiczne, strefy przemysłowe, maszyny, rury, blachy i konstrukcje stalowe, pojemniki metalowe, palety metalowe.																	
Odcienie	RAL, NCS, 0110 szary, czarny 0199 (tylko dla natrysku bezpowietrznego) i inne według indywidualnych wymagań klienta																	
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.																	
Właściwości fizyczne	<table><tr><td>Konsystencja</td><td colspan="2">50 - 60 s / Ø 6 mm Ford (kolor 0199 – tixotropowa)</td></tr><tr><td>Zawartość nielotnych substancji</td><td colspan="2">min. 55 % wag.</td></tr><tr><td>Zawartość nielotnych substancji</td><td colspan="2">min. 38 % obj.</td></tr><tr><td>Temperatura zapłonu</td><td colspan="2">> 25 °C</td></tr><tr><td>Gęstość</td><td colspan="2">ok 1280 kg/m³</td></tr></table>			Konsystencja	50 - 60 s / Ø 6 mm Ford (kolor 0199 – tixotropowa)		Zawartość nielotnych substancji	min. 55 % wag.		Zawartość nielotnych substancji	min. 38 % obj.		Temperatura zapłonu	> 25 °C		Gęstość	ok 1280 kg/m³	
Konsystencja	50 - 60 s / Ø 6 mm Ford (kolor 0199 – tixotropowa)																	
Zawartość nielotnych substancji	min. 55 % wag.																	
Zawartość nielotnych substancji	min. 38 % obj.																	
Temperatura zapłonu	> 25 °C																	
Gęstość	ok 1280 kg/m³																	
VOC, TOC Wartości dla ustalania limitów emisji	<table><tr><td>VOC: 0,42 – 0,44 kg/kg farby</td><td colspan="2">TOC: 0,36 – 0,38 kg/kg farby</td></tr><tr><td colspan="3">Produkt przeznaczony jest do stosowania w obiektach lub w działaniach , które są regulowane na podstawie przepisów ustawy czeskiej nr. 415/2012Sb. o ochronie powietrza, ogłoszenia nr 415/2012 Sb. w sprawie dopuszczalnego zanieczyszczenia i jego wykrywania, z późniejszymi zmianami.</td></tr></table>			VOC: 0,42 – 0,44 kg/kg farby	TOC: 0,36 – 0,38 kg/kg farby		Produkt przeznaczony jest do stosowania w obiektach lub w działaniach , które są regulowane na podstawie przepisów ustawy czeskiej nr. 415/2012Sb. o ochronie powietrza, ogłoszenia nr 415/2012 Sb. w sprawie dopuszczalnego zanieczyszczenia i jego wykrywania, z późniejszymi zmianami.											
VOC: 0,42 – 0,44 kg/kg farby	TOC: 0,36 – 0,38 kg/kg farby																	
Produkt przeznaczony jest do stosowania w obiektach lub w działaniach , które są regulowane na podstawie przepisów ustawy czeskiej nr. 415/2012Sb. o ochronie powietrza, ogłoszenia nr 415/2012 Sb. w sprawie dopuszczalnego zanieczyszczenia i jego wykrywania, z późniejszymi zmianami.																		
Właściwości suchej powłoki	<table><tr><td>Zdolność pokrycia</td><td colspan="2">stopień 1 - 2</td></tr><tr><td>Połysk / kąt 60°</td><td colspan="2">10 - 20</td></tr><tr><td>Twardość kowadłem</td><td colspan="2">min. 20 % po 24 h</td></tr></table>			Zdolność pokrycia	stopień 1 - 2		Połysk / kąt 60°	10 - 20		Twardość kowadłem	min. 20 % po 24 h							
Zdolność pokrycia	stopień 1 - 2																	
Połysk / kąt 60°	10 - 20																	
Twardość kowadłem	min. 20 % po 24 h																	
Schnięcie	<table><tr><td>Temperatura podłoża</td><td>15 °C</td><td>23 °C</td></tr><tr><td>Pyłosuchość</td><td>30 min</td><td>15 min</td></tr><tr><td>Przeschnięty</td><td>5 h</td><td>3 h</td></tr><tr><td>Grubość warstwy suchej DFT</td><td>40 µm</td><td>40 µm</td></tr></table>			Temperatura podłoża	15 °C	23 °C	Pyłosuchość	30 min	15 min	Przeschnięty	5 h	3 h	Grubość warstwy suchej DFT	40 µm	40 µm			
Temperatura podłoża	15 °C	23 °C																
Pyłosuchość	30 min	15 min																
Przeschnięty	5 h	3 h																
Grubość warstwy suchej DFT	40 µm	40 µm																
Wydajność teoretyczna	<table><tr><td>Grubość mokrej warstwy WFT</td><td>105 µm</td><td>210 µm</td></tr><tr><td>Grubość suchej warstwy DFT</td><td>40 µm</td><td>80 µm</td></tr><tr><td>Wydajność teoretyczna</td><td>7,4 m²/kg</td><td>3,7 m²/kg</td></tr></table>			Grubość mokrej warstwy WFT	105 µm	210 µm	Grubość suchej warstwy DFT	40 µm	80 µm	Wydajność teoretyczna	7,4 m²/kg	3,7 m²/kg						
Grubość mokrej warstwy WFT	105 µm	210 µm																
Grubość suchej warstwy DFT	40 µm	80 µm																
Wydajność teoretyczna	7,4 m²/kg	3,7 m²/kg																
Řozcieńczenie	TELSOL BR 5, S 6005																	

str. 2

**Przygotowanie podłoża**

W środowiskach korozyjnych C2, C3 i C4 powierzchnię stali należy oczyścić piaskowaniem do Sa 2 ½ zgodnie z EN ISO 8501-1 (spoiny i krawędzie należy poddać obróbce zgodnie z EN ISO 8501-3) przed nałożeniem podkładu. Powierzchnie ocynkowane i aluminiowe należy poddać obróbce zgodnie z ČSN EN ISO 12944-4, artykuł 12.1. i 12.2.

W środowisku korozyjnym C1 podłoże musi być czyste, suche, wolne od smaru i pozostałości rdzy, oczyszczone mechanicznie do St 2 - ST 3.

Wcześniej pomalowane powierzchnie powinny być oczyszczone, odtłuszczone i wolne od starych powłok nieprzywierających. Aby zapewnić kompatybilność nowej powłoki ze starą, zaleca się skontaktowanie z producentem lub wykonanie testowej powłoki próbnej na powierzchni 1 m².

Warunki nanoszenia

Farbę konieczne przed zastosowaniem dobrze wymieszać, nie pozostawiając żadnego osadu, odpowiednio rozcieńczyć i przefiltrować. Minimalna temperatura powietrza wynosi 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 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. Niedoskonale sucha powierzchnia może spowodować problemy z przyczepnością farby do podłoża lub przyczepności pomiędzy warstwami. Ponadto, może to negatywnie wpłynąć na ogólny wygląd powłoki.

Typowy system nanoszenia

- 1.1-2 x farba akrylowa TELCRYL P 100; (optymalna grubość pojedynczej warstwy DFT40 µm),
Czas schnięcia pojedynczej warstwy 2 godziny
2. Lokalnie użyć szpachli poliestrowych (np. Rapid).
3. Szlifowanie papierem ściernym gr. 280-320;
- 4.1 do 3x emalia poliuretanowa TELPUR (T 340, T 300 lub S 210) optymalna grubość jednej warstwy DFT 40 µm. Poszczególne warstwy nakładane w odstępie 4 do 24 h przy 20 °C.
Jako jednowarstwowe powłoki, można zastosować farbę o minimalnej wymaganej grubości 100 µm.

Farbę nakładać przez rozpylanie natryskiem krzyżowym lub w pasach równoległych w celu osiągnięcia warstwy jednolitej. Najpierw nakładać na obszary problemowe (narożniki, krawędzie, spawy, wady powierzchniowe). Zazwyczaj konieczne jest nakładanie tak zwanych farb za pomocą pędzla i dopiero po wyschnięciu farby cała powierzchnia jest natryskiwana (łącznie z już pomalowanymi problematycznymi obszarami).

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.

Na stabilność niektórych odcieni może mieć wpływ narażenie na trudne warunki chemiczne. Zjawisko to nie wpływa na skuteczność powłoki. Zawsze używać materiału z jednej partii produkcyjnej do danego obszaru. Podczas malowania większych obszarów zalecamy ujednolodzić kolor poprzez zmieszanie zawartości poszczególnych puszek.

Optymalna grubość systemu

Optymalna grubość i skład systemu powłokowego zależy od agresywności środowiska i oczekiwanej żywotności systemu powłokowego. Wybór jest regulowany przez ČSN EN ISO 12944-5: 2018.

Metoda aplikacji

- Sprzęt do natrysku bezpowietrznego (rozcieńczenie 5–10%)
Sprzęt do natrysku pneumatycznego (zalecana konsystencja 25 - 30 s / Ford Ø 4 mm; 15 – 25 % rozcieńczenie)
Pędzel (zalecana konsystencja 60 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 10 – 15 % rozcieńczenie)
Nakładanie pędzlem jest zalecane tylko na mniejsze obszary i powłoki naprawcze.

Dane aplikacji**Dane dla konwencjonalnego natrysku pneumatycznego**

Pistolet natryskowy np. EST 311, EST 314 nebo EST 115

Dysza zgodnie z wymaganiami 14-20; ciśnienie powietrza 2,5 – 3 atm.

Dane dla wysokociśnieniowego natrysku airless, np. VYZA VARIO 56-45 (EST)

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Filtr pistolet
0,013 inch (0,33 mm)	28 - 36 Mpa (280 - 360 atm)	20 – 60°	żółty 100/149 (siatki/μm); dla kąta natrysku 60° filtr czerwony 200/74 (siatki/μm)

Nie zaleca się stosowania swobodnie regulowanej dyszy.

**Bezpieczeństwo i
higiena pracy**

Postępuj ostrożnie. Przed użyciem przeczytaj kartę charakterystyki i postępuj zgodnie ze wszystkimi instrukcjami i przepisami bezpieczeństwa. Produkt 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, ochronę oczu, odzież ochronną. Zapewnić wydajną wentylację w miejscu pracy.

UWAGA. Zobacz także kartę charakterystyki.

Opakowania

10 kg (zabarwionego produktu)

Magazynowanie

Produkt zachowuje swoje właściwości przez 5 lat 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 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 osobie aplikującej 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.