


Složení	Disperze pigmentů v roztoku syntetických pryskyřic v organických rozpouštědlech, vytvrzovaná alifatickým polyisokyanátem.				
Vlastnosti a použití	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. Vyrábí se ve dvou kvalitách – LESK a MAT. <ul style="list-style-type: none"> ◆ vynikající odolnost povětrnosti ◆ chemická odolnost, stálobarevnost ◆ vyhovuje pro používání v interiérech staveb, kde mohou přicházet do nepřímého kontaktu s potravinami ◆ možnost tónování v systému HOSTEMIX 				
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 BAL i RAL a další podle individuálních požadavků zákazníka				
Fyzikální vlastnosti		LESK	MAT		
	Konzistence	150 - 200 s / Ø 4mm	min. 75s / Ø 6mm		
	Obsah netěkavých látek / natužená směs /	65 – 70% hmotn.	63 – 68% hmotn.		
	Obsah netěkavých látek / natužená směs /	56% obj.	50 – 55% obj.		
	Bod vzplanutí	25°C	32°C		
	Hustota /natužená směs /	1160 - 1350	1250 - 1370		
Hodnoty pro stanovení emisních limitů	VOC: 0,32 – 0,38 kg/kg natužené směsi		TOC: 0,24 – 0,29 kg/kg natužené směsi		
	Výrobek je určen pouze pro použití v zařízeních nebo k činnostem, které jsou regulované podle zákona č.201/2012Sb. o ochraně ovzduší, vyhlášky č.415/2012 Sb. o přípustném znečišťování a jejím zjišťování ve znění pozdějších předpisů.				
Vlastnosti zaschlého nátěru		LESK	MAT		
	Krycí schopnost	stupeň 1 – 2, stupeň 3 - odstíny jasně červené a žluté			
	Lesk / úhel 60°	> 80	20 – 40		
	Tvrdoost kyvadlovým přístrojem za 48h	nejméně 25%	nejméně 20%		
Vydatnost natužené směsi		LESK	MAT		
	Mokrý tloušťka filmu WFT (µm)	72	72 - 80		
	Suchá tloušťka filmu DFT (µm)	40	40		
	Teoretická vydatnost (m ² /kg)	11 - 12	9 - 11		
Zasychání		LESK		MAT	
	Teplota podkladu	15°C	23°C	15°C	23°C
	Zaschlý proti prachu	3h	150 min	2h	1h
	Proschlý	48h	24h	24h	16h
	Tloušťka suché vrstvy DFT	40 µm	40 µm	40 µm	40 µm
Doporučený způsob aplikace	Bezvzduchovým stříkacím zařízením: LESK -doporučená konzistence 120 – 150s / pohárek Ford Ø 4mm; cca 5-8% ředění; MAT – bez ředění Pneumatickým stříkacím zařízením (doporučená konzistence 25 – 30s/ pohárek Ford Ø 4mm; 15 – 25% ředění) Štětce a válečkem (doporučená konzistence 60-80s / pohárek Ford Ø 4mm; 5 – 10% ředění)				
Ředění	TELSOL PUR 3 nebo další doporučená ředidla BALT.				
Tužení	Tužidlo: TELHARD PUR. Směs je nutné zpracovat do 4 hodin při +20°C. Poměr tužení LESK: 5,5 hmotn. dílu TELPUR T 300 LESK : 1 hmotn. dílu TELHARD PUR. Poměr tužení MAT: 10 hmotn. dílu TELPUR T 300 MAT : 1 hmotn. dílu TELHARD PUR.				
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	<p>Dříve natřené povrchy je nutné očistit, odmastit, zbavit starých nepřílnavých 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 m².</p> <p>Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, natužit, podle potřeby doředit a přefiltrovat.</p> <p>Min. teplota vzduchu pro nanášení je +10° C, teplota natíraného podkladu musí být 3° C nad rosným bodem, přičemž teplota a rel. 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 protvrdnání 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>
Typický nátěrový systém	<ol style="list-style-type: none"> 1x TELPOX P 110 barva epoxidová základní s obsahem zinku; 2. místní tmelení tmelem polyesterovým stěrkovým (např. Rapid). Přebroušení tmelených 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 polyur. TELPUR T 300. Jednotlivé vrstvy se nanášejí v intervalu 24 h při 20° C. <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). Nedoporučuje se používat volně stavitelnou trysku.</p>
Optimální tloušťka systému	<p>Prostředí C3: 80µm DFT základní nátěr + 40µm DFT vrchní email (životnost do 5 let); 80µm DFT základní nátěr + 80µm DFT vrchní email (životnost do 10 let)</p> <p>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); 160µm DFT základní nátěr + 80µm DFT vrchní email (životnost do 10 let)</p>
Aplikační data	<p>Údaje pro konvenční pneumtické stříkání Stříkácí pistole např. EST 311, EST 314 nebo EST 115 Tryska dle požadovaného výkonu 14-20; Tlak vzduchu 1,5 - 2 atm</p> <p>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° filtr červený 200/74 (mesh/µm)</p> <p>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)</p>
Skladovatelnost	<p>Výrobek si uchovává užité vlastnosti 12 měsíců od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě +5 až +25° C.</p>
Balení	<p>MAT: 8kg (natónovaný, nenatužený výrobek) LESK: 1kg; 8kg; 16kg (natónovaný, nenatužený výrobek)</p>
Likvidace obalů a odpadů	<p>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.</p>
Bezpečnost a ochrana zdraví	<p>Výrobek obsahuje xylen, uhlovodíky C9, aromatické a 2-methoxy-1-methylethyl-acetát. Klasifikace přípravku : H226, H312+H332, H315, H319, H335, H373, H412, EUH 208.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>Označení výstražným symbolem: Signální slovo: VAROVÁNÍ. Dále viz bezpečnostní list.</p>

Tyto údaje jsou údaji orientačními a jejich přesnost je ovlivněna vlastnostmi různých materiálů a nepředpokládanými vlivy při zpracování. Zpracovatel – aplikátor nese odpovědnost za správné použití výrobku podle návodu k použití a za správnou aplikaci nátěrového systému, tj. musí vždy zhodnotit všechny podmínky aplikace a zpracování, které by mohly ovlivnit konečnou kvalitu povrchové úpravy. Proto doporučujeme