

**BARYTA LAKRY®**

Farba podkładowa przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

KARTA TECHNICZNA**TELPUR P150**

str. 1



**Skład** Dyspersja nieorganicznych pigmentów, fosforanów cynku i wypełniaczy w roztworze spoiwa poliuretanowego, utwardzana izocyjanianem alifatycznym

**Właściwości i zastosowanie** Uniwersalna podkładowa farba o doskonałych właściwościach antykorozyjnych, bardzo szybkim zasychaniu i zastosowaniu uniwersalnym.

- ◆ doskonała przyczepność do powierzchni stalowych, ocynkowanych, aluminiowych
- ◆ doskonałe właściwości antykorozyjne
- ◆ uniwersalne zastosowania
- ◆ bardzo szybkie schnięcie
- ◆ nie spływa z pionowych powierzchni
- ◆ nadaje się do stosowania we wnętrzach budynków, w których może mieć pośredni kontakt z żywnością

**Przykłady zastosowania** Zewnętrzne i wewnętrzne tereny o średnim obciążeniu korozyjnym, takie jak tereny przemysłowe, warsztaty, pralnie, piwnice, stalowe i inne metalowe konstrukcje, maszyny, meble metalowe, ramy, kontenery, maszyny rolnicze, reklamy.

**Odcienie** 0100 – biały, 0110 – szary, 0660 – piaskowy

<b>Właściwości fizyczne</b>	Konsystencja	tixotropowa
	Zawartość nielotnych substancji	min. 67 % wagi (mieszanka z utwardz.)
	Zawartość nielotnych substancji	min. 53 % obj. (mieszanka z utwardz.)
	Temperatura zapłonu	> 25 °C
	Gęstość produktu	1460 – 1510 kg/m <sup>3</sup>
	Gęstość mieszaniny (z utwardz.)	1460 – 1510 kg/m <sup>3</sup>

<b>VOC, TOC</b>	VOC: 0,33 kg/kg mieszaniny( z utwardzaczem)	TOC: 0,29 kg/kg mieszaniny (z utwardzaczem)
	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.	

<b>Właściwości suchej powłoki</b>	Zdolność pokrycia	stopień 1 - 2
	Połysk / kąt 60°	<8
	Przyczepność (siatka nacięć)	stopień 0
	Twardość kowadłem	min. 20 % po 48 h

<b>Schnięcie</b>	Temperatura podłoża	15 °C	23 °C
	Pyłosuchość	30 min	15 min
	Przeschnięty	1,5 h	45 min
	Grubość warstwy suchej DFT	40 µm	40 µm

<b>Wydajność teoretyczna</b>	Grubość mokrej warstwy WFT	100 µm	200 µm
	Grubość suchej warstwy DFT	40 µm	80 µm
	Wydajność teoretyczna (m <sup>2</sup> /L)	13,25	6,62

**Rozcieńczenie** TELSOL PUR 3, U 6003. Rozcieńczać mieszaninę (po dodaniu utwardzacza)

**Utwardzanie** Utwardzacz TELHARD PUR, TELHARD PUR RAPID, TELHARD PUR 3 RAPID

**Proporcje utwardzania wagowo:**

20 części wagowych TELPUR P 150 : 1 część wag. TELHARD PUR (15:1 obj.)

20 części wagowych TELPUR P 150 : 1 część wag. TELHARD PUR RAPID

8 części wagowych TELPUR P150 : 1 część wag. TELHARD PUR 3 RAPID (7:1obj)

Mieszankę farby należy zużyć w ciągu 4 godzin przy temperaturze 20°C.

**BARYTA LAKRY®**

Farba podkładowa przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

KARTA TECHNICZNA

# TELPUR P150

str. 2



## Przygotowanie podłoża

Dla środowisk korozyjnych C2, C3 i C4 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).

We wcześniej malowanych powierzchni powinno się pozbyć 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 m<sup>2</sup>.

Podłoże	Przygotowanie
Stal czarna	P80 - P120 ( na sucho) lub obróbka strumieniowo-ścierna
Stal śrutowana	Sa 2,5 RZ (profil) 30µm
Żeliwo	P80-P120 ( na sucho)
Stal fosforyzowana	Włóknina ścierna (scotch brite)
Stal galwanizowana w tym stal galwanizowana ogniowo	Włóknina ścierna (scotch brite)
Stopy lekkie aluminium	P280-P320 (na sucho)
Aluminium	P280-P320 (na sucho)
Tworzywa sztuczne wzmocnione włóknem szklanym	P240 (na sucho)

## Warunki nanoszenia

Przed nałożeniem farba powinna być dobrze wymieszana za pomocą mieszadła mechanicznego, aby na dnie nie pozostał osad, w razie potrzeby rozcieńczona i przefiltrowana.

Do powlekania / natrykiwania na zewnątrz wymagane są odpowiednie warunki pogodowe. Podczas deszczu, mgły, kondensacji wody, agresywnych gazów i silnego pyłu na wietrze, prace związane z powlekaniami muszą być zawieszane i można je wznowić po całkowitym wyschnięciu materiału powierzchni. Minimalna temperatura powietrza 10 °C, temperatura powlekanego podłoża musi być

3°C wyższa od temperatury punktu rosy, temperatura i wilgotność względna powinna być mierzona w okolicach pomalowanego podłoża. Temperatura podłoża podczas aplikacji i utwardzania nie może spaść poniżej 10 °C i 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 problem z przyczepnością farby do podłoża lub przyczepności pomiędzy warstwami. Ponadto, może to negatywnie wpłynąć na ogólny wygląd powłoki.

## Typowy system nanoszenia

- 1a. 1x farba poliuretanowa podkładowa TELPUR P 150. Schnięcie 24 h (20 °C), zalecana grubość warstwy 100 - 120 µm. (do matowania P280-320) Temperatura suszenia nie może spaść poniżej 10 °C
- 1b. 1x farba poliuretanowa (podkład) TELPUR P 150 68-80 mikronów (w systemie mokro – mokro)
2. 2x emalia poliuretanowa TELPUR T 300, TELPUR T320, TELPUR T340, TELPUR T360 lub emalia epoksydowa dwuskładnikowa TELPOX T 300. Grubość jednej warstwy suchej farby 40 µm (razem 80 µm)

Farba jest stosowana przez rozpylanie natrykiem krzyżowym lub w paskach równoległych w celu osiągnięcia warstwy jednolitej. Najpierw dostosować obszary problemowe (narożniki, krawędzie, spawy, wady powierzchniowe).

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.

**BARYLA LAKY®**

Farba podkładowa przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

KARTA TECHNICZNA**TELPUR P150**

str. 3

**Optymalna grubość systemu**

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

**Metoda aplikacji**

Sprzęt do natrysku bezpowietrznego (0 – 10 % rozcieńczenie w zależności od rodzaju sprzętu)  
 Sprzęt do natrysku pneumatycznego (zalecana konsystencja 25 – 30 s / Ford Ø 4 mm; 20 – 30 % rozcień.)  
 Wałkiem (nylon) (zalecana konsystencja 50 – 80 s / Ford Ø 4 mm; 5 – 10 % rozcieńcz.)  
 Aplikacja wałkiem jest zalecana tylko w przypadku mniejszych obszarów i odmalowań.

**Dane aplikacji****Dane do wysokociśnieniowego natrysku airless,**

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Filtr pistolet
0,011 cal (0,28 mm)	13 - 22 Mpa (100 – 150 atm)	20 – 60°	żółty 100/149 (siatka/ μm); dla kąta natrysku 60° filtr czerwony 200/74 (siatka/μm)
0,013 cal (0,33 mm)	13 - 22 Mpa (100 – 150 atm)	20 – 60°	

**Dane dotyczące natrysku pneumatycznego**

Pistolet natryskowy

Dysza zgodnie z wymaganiami 1,6-2,0; ciśnienie powietrza 2,5 – 3 atm.

**Bezpieczeństwo i higiena pracy**

Postępuj ostrożnie. Przed użyciem przeczytaj kartę charakterystyki i postępuj zgodnie ze wszystkimi instrukcjami i przepisami bezpieczeństwa. Zawiera rozpuszczalniki organiczne. Przestrzegaj podstawowych zasad higieny. Nie jeść, nie pić i nie palić podczas używania tego produktu. Unikaj kontaktu z oczami, skórą lub ubraniami. Nosić rękawice ochronne, okulary ochronne, odzież ochronną. Zapewnij wydajną wentylację w miejscu pracy.

**Opakowania**

10 kg (produkt bez utwardzacza)

**Magazynowanie**

Produkt zachowuje swoje właściwości użytkowe 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 jest odpowiedzialny 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.