

# TELPOX S 200

HosteMix

Gruntoemalia epoksydowa przemysłowa antykorozyjna odporna na czynniki chemiczne półmatowa

<b>Skład</b>	Dyspersja pigmentów, wypełniaczy i fosforanu cynku w roztworze drobnocząsteczkowej żywicy epoksydowej w organicznych rozpuszczalnikach.																						
<b>Właściwości i zastosowanie</b>	Farba przeznaczona jest do malowania ochronnego antykorozyjnego powierzchni stalowych i malowania ochronnego powierzchni mineralnych. Powłoki wykonane farbą TELPOX S 200 są odporne na działanie licznych substancji chemicznych kwasów i zasad, wilgoci, czynników atmosfery morskiej, miejskiej, przemysłowej i uszkodzeń mechanicznych, odporna na benzyny oraz olej napędowy. Farba może wykazywać kredowanie pod wpływem promieniowania słonecznego. Przed użyciem farbę należy zmieszać w zalecanym stosunku z utwardzaczem, dokładnie wymieszać i rozrzedzić w zależności od potrzeb. Końcowe właściwości powłoki zostaną osiągnięte po pełnym jej utwardzeniu, tj. po ok. 7 dniach. Dopóki to nie nastąpi, należy chronić powłokę przed urazami mechanicznymi i chemicznymi. Farbę można wykorzystać do malowania powierzchni betonowych w posadzkach przemysłowych.																						
<b>Przykłady zastosowania</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>◆ znakomita przyczepność do powierzchni stalowych</li><li>◆ wysoka odporność chemiczna i mechaniczna</li><li>◆ odporność na suchą temperaturę 70 – 120°C</li><li>◆ możliwość tonowania barwy w systemie HOSTEMIX</li><li>◆ nie ścieka z pionowych powierzchni</li><li>◆ produkt malarski 2 w 1 do pracy przy minimum kosztów</li><li>◆ farba posiada atest na kontakt z żywnością, na bezpośredni styk (wybrane kolory)</li></ul> <p>Wnętrza, np. zbiorniki metalowe, zbiorniki na olej i paliwo, rurociągi, maszyny, zmywalne powierzchni ścienne, pokrycie podłóg betonowych, konstrukcje produkcyjne, podłoża ocynkowane i aluminium.</p>																						
<b>Odcienie</b>	Według wzornika BAL i RAL, oraz inne w zależności od indywidualnych potrzeb klientów. <b>W farbach epoksydowych należy wykonać natrysk próbny.</b> Kolory: białe i jasne pastelowe w przypadku epoksydów może występować żółknięcie, jeżeli był nakładany w niesprzyjających warunkach atmosferycznych. Szczególnie, gdy wystąpiło oroszenie nie utwardzonej powłoki lub wentylacja była nie dostateczna. Wersja z utwardzaczem RAPID powoduje żółknięcie kolorów jasnych.																						
<b>Właściwości fizyczne</b>	<table border="1"><tr><td>Konsystencja</td><td colspan="2">120 - 160 s / kubek Forda Ø 6mm</td></tr><tr><td>Zawartość części stałych</td><td colspan="2">min. 72 % masy / nieutwardzona miesz.</td></tr><tr><td>Zawartość części stałych</td><td colspan="2">min. 68 % masy / utwardzona miesz. /</td></tr><tr><td>Zawartość części stałych</td><td colspan="2">55 % obj. / utwardzona miesz. /</td></tr><tr><td>Temperatura zapłonu</td><td colspan="2">24°C</td></tr><tr><td>Gęstość</td><td colspan="2">1350 - 1550 kg/m<sup>3</sup> / składnik A /</td></tr><tr><td>Gęstość</td><td colspan="2">1200 - 1350 kg/m<sup>2</sup> / mieszanina /</td></tr></table>		Konsystencja	120 - 160 s / kubek Forda Ø 6mm		Zawartość części stałych	min. 72 % masy / nieutwardzona miesz.		Zawartość części stałych	min. 68 % masy / utwardzona miesz. /		Zawartość części stałych	55 % obj. / utwardzona miesz. /		Temperatura zapłonu	24°C		Gęstość	1350 - 1550 kg/m <sup>3</sup> / składnik A /		Gęstość	1200 - 1350 kg/m <sup>2</sup> / mieszanina /	
Konsystencja	120 - 160 s / kubek Forda Ø 6mm																						
Zawartość części stałych	min. 72 % masy / nieutwardzona miesz.																						
Zawartość części stałych	min. 68 % masy / utwardzona miesz. /																						
Zawartość części stałych	55 % obj. / utwardzona miesz. /																						
Temperatura zapłonu	24°C																						
Gęstość	1350 - 1550 kg/m <sup>3</sup> / składnik A /																						
Gęstość	1200 - 1350 kg/m <sup>2</sup> / mieszanina /																						
<b>Wartości dla określenia limitów emisyjnych</b>	<table border="1"><tr><td>VOC: 0,32 – 0,37 kg/kg utwardzonej miesz.</td><td colspan="2">TOC: 0,28 – 0,33 kg/kg utwardzonej miesz.</td></tr></table> <p>Produkt jest przeznaczony wyłącznie do użycia w sposób przyjazny dla środowiska naturalnego, w zgodzie z obowiązującym prawem.</p>		VOC: 0,32 – 0,37 kg/kg utwardzonej miesz.	TOC: 0,28 – 0,33 kg/kg utwardzonej miesz.																			
VOC: 0,32 – 0,37 kg/kg utwardzonej miesz.	TOC: 0,28 – 0,33 kg/kg utwardzonej miesz.																						
<b>Właściwości zaschniętej powłoki</b>	<table border="1"><tr><td>Krycie</td><td colspan="2">stopień 1 - 2</td></tr><tr><td>Połysk</td><td colspan="2">40 – 60 %</td></tr><tr><td>Twardość sprawdzana urządzeniem wahadłowym po 5 dniach</td><td colspan="2">min. 30%</td></tr></table>		Krycie	stopień 1 - 2		Połysk	40 – 60 %		Twardość sprawdzana urządzeniem wahadłowym po 5 dniach	min. 30%													
Krycie	stopień 1 - 2																						
Połysk	40 – 60 %																						
Twardość sprawdzana urządzeniem wahadłowym po 5 dniach	min. 30%																						
<b>Wydajność utwardzonej mieszaniny</b>	<table border="1"><tr><td>Grubość warstwy na mokro WFT (µm)</td><td>75</td><td>220</td></tr><tr><td>Grubość warstwy na sucho DFT(µm)</td><td>40</td><td>120</td></tr><tr><td>Wydajność teoretyczna (m<sup>2</sup>) L</td><td>13,75</td><td>4,6</td></tr></table>		Grubość warstwy na mokro WFT (µm)	75	220	Grubość warstwy na sucho DFT(µm)	40	120	Wydajność teoretyczna (m <sup>2</sup> ) L	13,75	4,6												
Grubość warstwy na mokro WFT (µm)	75	220																					
Grubość warstwy na sucho DFT(µm)	40	120																					
Wydajność teoretyczna (m <sup>2</sup> ) L	13,75	4,6																					

# TELPOX S 200

HosteMix

Gruntoemalia epoksydowa przemysłowa antykorozyjna odporna na czynniki chemiczne półmatowa

<b>Schnięcie</b>	Temperatura podłoża	10 °C	23 °C	23 °C	
	Pyłosuchość	TELHARD POX	<150 min	<90 min	<150 min
		TELHARD POX RAPID	<90	<60	
	Stopień 3, h		5	4	
	Wyschnięcie	TELHARD POX	24 godz.	10 godz.	24 godz.
TELHARD POX RAPID		16 godz.	7 godz.		
Grubość suchej warstwy DFT		40µm	40µm	120 µm	
<b>Odporność produktowa na chemikalia</b>	PRODUKT	ODPORNOŚĆ PRODUKTU wg normy CSN EN ISO 2821-1			
	20% NaOH	WYTRZYMUJE			
	20% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	WYTRZYMUJE			
	NAFTA	WYTRZYMUJE			
	BENZYNA NATURALNA 98	WYTRZYMUJE			
	BENZYNA NATURALNA 95	WYTRZYMUJE			
	HYDRAULICZNY OLEJ	WYTRZYMUJE			
	SILNIKOWY OLEJ	WYTRZYMUJE			
	TANOL	WYTRZYMUJE			
	TRIETHANOLAMIN	WYTRZYMUJE			
<b>Zalecany sposób aplikacji</b>	Za pomocą urządzenia do natrysku bezpowietrznego (0 – 10% rozcieńczenia w zależności od typu urządzenia)				
	Za pomocą urządzenia do natrysku pneumatycznego (zalecana konsystencja 25 – 30 s/ kubek Forda Ø 4mm; 15-25% rozcieńczenia)				
	Małe powierzchnie można pokryć pędzlem (zalecana konsystencja 60 – 80 s/ kubek Forda Ø 4mm; 10 – 15 % rozcieńczenia)				
<b>Rozcieńczanie</b>	Rozcieńczalnik: TELSOL POX				
<b>Utwardzanie</b>	Utwardzacz: TELHARD POX, TELHARD POX RAPID				
<b>Przygotowanie podłoża</b>	<b>Proporcja utwardzenia:</b>				
	TELPOX S 200 – 100 cz. wag. : TELHARD POX – 25 cz. wag. (3,5:1 obj.)				
	Mieszaninę można stosować po upływie ok 15 min, należy wykorzystać w przeciągu 8 godzin.				
	Utwardzacz zimowy TELPOX S 200 – 100 cz. wag. : TELHARD POX RAPID – 11 cz. wag.				
	Utwardzacz zimowy ma tendencję do przebarwiania koloru, stosować w wyjątkowych sytuacjach				
W środowiskach korozyjnych C2, C3 i C4 powierzchnia stali musi być przed nałożeniem podstawowej warstwy farby oczyszczona natryskiem do stopnia Sa 2 ½ według normy EN ISO 8501-1 (spoiny i krawędzie muszą być przygotowane wg normy EN ISO 8501-3). Ocynkowane i aluminiowe powierzchnie muszą być przygotowane wg normy EN ISO 12944-4, art. 12.1. i 12.2.). W środowisku korozyjnym C1 podłoże musi być przed nałożeniem podstawowej warstwy farby czyste, suche, pozbawione tłustych plam i śladów rdzy, mechanicznie oczyszczone do stopnia St 2 – St 3. Powierzchnie ocynkowane muszą być oczyszczone wodą amoniakalną z dodatkiem detergentu.					
Podłoże mineralne musi być dojrzałe (min. 30 dni), spójne, pozbawione pyłu, tłuszczu i innych nieczystości. Wcześniej malowane powierzchnie należy oczyścić, odtłuścić, pozbawić starych łuszczących się powłok i w razie potrzeby pokryć powłoką gruntującą. Aby zapewnić kompatybilność nowej powłoki ze starą, zaleca się kontakt z producentem lub malowanie próbne na powierzchni 1 m <sup>2</sup> .					

# TELPOX S 200

HosteMix

Gruntoemalia epoksydowa przemysłowa antykorozyjna odporna na czynniki chemiczne półmatowa

<b>Uwaga</b>	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.
<b>Warunki zastosowania</b>	Farbę należy przed nałożeniem dobrze rozmieszać do jednolitej konsystencji (tak, aby nie pozostawić na dnie osadu). Minimalna temperatura powietrza przy nakładaniu farby wynosi 10°C, temperatura malowanego podłoża musi o 3°C przekraczać punkt rosy, przy czym temperatura i wilgotność względna powietrza muszą być mierzone blisko malowanego podłoża. Temperatura podłoża nie może być wyższa niż 40°C. Wilgotność względna powietrza nie może być wyższa niż 75%. Niższa temperatura i wyższa wilgotność względna powietrza przy nakładaniu i schnięciu farby oraz nałożenie na podłoże zbyt grubej warstwy znacząco spowalniają schnięcie i twerdnienie powłoki. Gdy powierzchnia nie jest wystarczająco sucha, mogą pojawić się problemy z przyczepnością farby do podłoża i z przyczepnością między warstwą. Ponadto niedostateczna suchość powierzchni może negatywnie wpłynąć na ogólny wygląd naniesionej powłoki. Przy przemalowywaniu warstw należy upewnić się, że poprzednia powłoka jest wystarczająco sucha.
<b>Typowy system</b>	1 do 2 natrysków farbą epoksydową dwuskładnikową TELPOX S 200. Drugi natrysk można wykonać po 24 godz. schnięcia (20°C). Schnięcie i utwardzanie powłoki można przyspieszyć podsuszeniem przy temperaturze 60 – 100°C przez 30 – 60 minut. Końcowa grubość suchej warstwy musi wynieść co najmniej 120 µm. Podłoże mineralne musi być wcześniej spenetrowane (można użyć farby TELPOX S 200 rozcieńczonej rozcieńczalnikiem TELSOL POX w proporcji 1:2 lub lakieru TELPOX I 400 rozcieńczonego rozcieńczalnikiem TELSOX POX w proporcji 1:1). Farbę nanosi się natryskiem – metodą krzyżową lub równoległymi pasami – tak, aby na końcu osiągnąć równomierną warstwę. W pierwszej kolejności należy pokryć miejsca problematyczne (rogi, krawędzie, spoiny, wady powierzchni).
<b>Optymalna grubość systemu</b>	Środowisko C3: 120µm DFT TELPOX S 200 (żywność do 5 lat); 160µm DFT TELPOX S 200 (żywność do 10 lat ) Środowisko C4: 160µm DFT TELPOX S 200 (żywność do 5 lat); 240 µm DFT TELPOX S 200 (żywność do 10 lat ) Optymalna grubość warstwy na podłoża mineralne wynosi 120 µm DFT.
<b>Aplikacja</b>	<b>Szczegóły dla konwencjonalnego natrysku pneumatycznego:</b> Pistolety natryskowe, np. EST 311, EST 314 lub EST 115 Dysza w zależności od planowanej pracy 14 – 20 Ciśnienie powietrza 2,5 – 3 atm  <b>Szczegóły dla wysokociśnieniowego natrysku airless,</b> np. VYZA VARIO 56-45 (EST) Dysza 0,013 in (0,33 mm) lub 0,011 in (0,28 mm) Ciśnienie na dyszy 17 – 25 MPa (170 – 250 atm; 2500 – 3700 psi); kąt natrysku 20 – 60° Filtr pistoletu żółty 100/149 (mesh/µm ), dla kąta natrysku 60° filtr czerwony 200/74 (mesh/µm)
<b>Przechowywanie</b>	Przydatność do użycia produktu w oryginalnym nieotwartym opakowaniu – 12 miesięcy od daty produkcji. Przechowywać w suchym miejscu przy temperaturze 5 – 25 °C.
<b>Likwidacja opakowania i zawartości</b>	Zużyte, należy opróżnione opakowanie przekazać do recyklingu. Opakowania zawierające pozostałości produktu wyrzucać w miejscach przeznaczonych do składowania odpadów niebezpiecznych wskazanych przez gminę lub przekazać osobie uprawnionej do rozporządzania niebezpiecznymi odpadami. Więcej informacji w karcie charakterystyki produktu.

# TELPOX S 200

HosteMix

Gruntoemalia epoksydowa przemysłowa antykorozyjna odporna na czynniki chemiczne półmatowa

<b>Bezpieczeństwo i ochrona zdrowia</b>	<p>Produkt zawiera ksylentechiczny-mieszanina, węglowodory C9 aromatyczne, butan-1-ol, epoksydową żywicę z bisfenolu A iepichlorohydryny, fosforan cynku.</p> <p>Klasyfikacja preparatu: H226, H315, H317, H318, H335, H411.</p> <p>Oznaczenie symbolem ostrzegawczym:</p> <p>Uwaga: Niebezpieczeństwo. Więcej informacji w karcie charakterystyki produktu</p>
-----------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



Przedstawione informacje mają charakter orientacyjny, na ich dokładność mogą wpłynąć właściwości innych materiałów i inne niż przewidziane czynniki obecne w czasie aplikacji produktu. Wykonawca – aplikator winien używać produktu według przedstawionych instrukcji i stosować system w sposób właściwy, tj. zawsze brać pod uwagę wszystkie warunki zastosowania i obróbki mogące wpłynąć na końcową jakość nawierzchni. Dlatego zaleca się, aby wykonawcy zawsze przeprowadzali próbę w konkretnych warunkach pracy i na konkretnym rodzaju pokrywanej powierzchni. Powyższe informacje odnoszą się do konkretnych warunków wykonywanej pracy i nie mogą stanowić podstawy do roszczeń prawnych. W celu uzyskania informacji nie zamieszczonych w niniejszej karcie katalogowej należy skontaktować się z producentem. Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w kartach katalogowych bez uprzedzenia.