

**BAL**

Farba jednowarstwowa przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

KARTA TECHNICZNA**TELPUR S 210 BS**

str. 1



Skład Dyspersja pigmentów, wypełniaczy, pigmentu antykorozyjnego i miki żelaznej w roztworze żywicy akrylowej w rozpuszczalnikach organicznych, utwardzona alifatycznym poliizocyanianem.

Właściwości i zastosowanie Farba jest przeznaczona do jednowarstwowych powłok antykorozyjnych ze stali, szczególnie do wysokowydajnych powłok wyrobów kowalskich, do stosowania na zewnątrz i wewnątrz. W przypadku spodziewanej wyższej agresywności korozyjnej zalecamy użycie odpowiedniego podkładu, np. TELPOX P 170. Końcowe właściwości powłoka uzyskuje po całkowitym utwardzeniu, czyli około 7 dni. Przed użyciem farba jest mieszana z utwardzaczem w zalecanym stosunku.

- ◆ atrakcyjne matowe wykończenie z metalicznymi refleksjami
- ◆ doskonała przyczepność do powierzchni stalowych
- ◆ bardzo szybkie zasychanie
- ◆ produkt malarski 2w1 do pracy przy minimum kosztów
- ◆ nie ścieka z pionowych powierzchni
- ◆ możliwość tonowania barwy w systemie HOSTEMIX

Przykłady zastosowania Zarówno zewnętrzne, jak i wewnętrzne o umiarkowanym i wyższym naprężeniu korozyjnym. Okucia wszelkiego rodzaju, prace restauratorskie, kratki, bramy, kute ogrodzenia, balustrady, lampy uliczne, kute meble, rzeźby z żeliwa, części stalowe.

Odcienie Zgodnie z próbnikiem BALT dla tego produktu.

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	Konsystencja	Umiarkowanie tiksotropowe
	Zawartość substancji nietlotnych	80 % ± 2 % wagi. (utwardzona mieszanina)
	Zawartość substancji nietlotnych	min. 50 % obj. (utwardzona mieszanina)
	Temperatura zapłonu	> 25 °C
	Gęstość produktu	ok 2000 kg/m ³
	Gęstość utwardzonej mieszaniny	ok 1900 kg/m ³

VOC, TOC	VOC: 0,19 – 0,21 kg/kg utwardzone mieszanki	TOC: 0,16 – 0,19 kg/kg utwardzone mieszanki
	Produkt jest przeznaczony wyłącznie do użytku w sprzęcie lub działalności regulowanej ustawą nr 201/2012Sb w sprawie ochrony powietrza, dekret nr 415/2012 w sprawie dopuszczalnego zanieczyszczenia i jego wykrywania, z późniejszymi zmianami.	

Właściwości suchej powłoki	Zdolność krycia	stopień 1 - 2
	Połysk	stopień 5
	Twardość wahadła	min. 12% po 24 godz.

Schnięcie	Temperatura odłoża	23 °C	23 °C
	Pyłosuchość	25 min	30 min
	Przeschnięty	5 h	7 h
	Grubość warstwy na sucho DFT	40 µm	70 µm

Wydajność teoretyczna	Grubość warstwy na mokro WFT	80 µm	160 µm
	Grubość warstwy na sucho DFT	40 µm	80 µm
	Wydajność teoretyczna	6,5 m ² /kg	3,3 m ² /kg



BARYTA LAKRY®

Farba jednowarstwowa przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

KARTA TECHNICZNA

TELPUR S 210 BS

str. 2



Rozpuszczalnik	TELSOL PUR 3, U 6003. Rozcieńczać gotową mieszaninę.
Utwardzanie	Utwardzacz TELHARD PUR Proporcje utwardzania: 20 części wagowych TELPUR S 210 BS: 1 część TELHARD PUR (objętościowo : 10:1) Utwardzoną mieszaninę należy przetworzyć w ciągu 3 godzin w temperaturze 20 °C
Przygotowanie podłoża	W środowiskach korozyjnych C2 i C3 powierzchnia stali musi zostać oczyszczona strumieniowo do Sa 2 ½ zgodnie z EN ISO 8501-1 (spoiny i krawędzie muszą być poddane obróbce zgodnie z EN ISO 8501-3) przed nałożeniem podkładu. 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 należy oczyścić, odtłuścić i oderwać od starych nieprzywierających powłok. Aby zapewnić kompatybilność nowej powłoki ze starą, zaleca się skontaktowanie z producentem lub wykonanie testowej powłoki referencyjnej na powierzchni 1 m ² .
Warunki nanoszenia	Przed nałożeniem farba powinna być dobrze wymieszana za pomocą mieszadła mechanicznego, aby na dnie nie pozostał osad, usztywniona, w razie potrzeby rozcieńczona, ponownie wymieszana i przefiltrowana. W przypadku oprysków na zewnątrz wymagana jest odpowiednia prognoza pogody. Podczas deszczu, mgły, tworzenia się wody kondensacyjnej, agresywnych gazów i zakurzonych wiatrów prace związane z powlekaniami muszą zostać zawieszona i można je wznowić po całkowitym wyschnięciu materiału powierzchniowego. Minimalna temperatura powietrza do aplikacji wynosi 10°C, temperatura powlekanego podłoża musi wynosić 3 °C powyżej punktu rosy, a temperatura i wilgotność względna powietrza muszą być mierzone w pobliżu podłoża. Temperatura podłoża podczas aplikacji i utwardzania nie może spaść poniżej 10 °C i nie może przekraczać 40 °C. Wilgotność względna nie może przekraczać 75%. Niższa temperatura i wyższa wilgotność względna podczas nakładania i suszenia, a zbyt gruba warstwa filmu znacznie spowalnia suszenie i utwardzanie powłoki. Niedokładnie sucha powierzchnia może powodować problemy z przyczepnością farby do podłoża lub między warstwami. Ponadto może to negatywnie wpływać na ogólny wygląd farby powlekającej.
Typowy system nanszenia	1 do 2 powłok TELPUR S 210 BS, tak aby uzyskać grubość powłoki co najmniej 100 µm. W razie potrzeby dodatkowe powłoki można nakładać po 24 godzinach suszenia pierwszej warstwy lub po 20 minutach za pomocą tak zwanego systemu „mokre na mokre”. System malarski nanosi się przez natryskiwanie krzyżowe lub równoległe paski w celu uzyskania jednolitej warstwy. Najpierw dostosować obszary problematyczne i trudno dostępne (rogi, krawędzie, spoiny, otwory, wady powierzchni). Zazwyczaj konieczne jest nakładanie tak zwanych paskowych farb za pomocą pędzla i dopiero po wyschnięciu farby cała powierzchnia jest natrykiwana (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. Zawsze używaj materiału z jednej partii produkcyjnej do kompletnych obszarów, podczas malowania większych obszarów zalecamy homogenizowanie zawartości poszczególnych puszek poprzez mieszanie. Nakładanie pędzlem i wałkiem odbywa się poprzez jednolite pociągnięcia w jednym kierunku. Po nałożeniu pędzlem (wałkiem) nie oczekuje się, aby uzyskać taki sam wygląd estetyczny, jak przy nakładaniu natryskowym.
Optymalna grubość systemu	Optymalna grubość i skład systemu powłokowego zależy od agresywności środowiska i oczekiwanej żywotności systemu powłokowego. Wybór jest regulowany przez EN ISO 12944-5: 2018.

**BAL**

Farba jednowarstwowa przemysłowa poliuretanowa dwuskładnikowa antykorozyjna

KARTA TECHNICZNA**TELPUR S 210 BS**

str. 3



Metoda aplikacji Sprzęt do natrysku bezpowietrznego (0–10% rozcieńczenia w zależności od typu urządzenia)
 Sprzęt do natrysku pneumatycznego (zalecana konsystencja 25-30 s / Ford □ 4 mm; rozcieńczenie 15-25%)
 Szczotka i wałek (zalecana konsystencja 60-80 s / Ford □ 4 mm; 8-10% rozcieńczenie)

Dane aplikacji **Dane do natrysku hydrodynamicznego pod wysokim ciśnieniem, np. VYZA VARIO 56-45 (EST)**

Dysza	Ciśnienie na dyszy	Kąt natrysku	Pistolet filtrujący
0,013 cal (0,33 mm)	25 - 33 Mpa (250 - 330 atm)	20 – 60°	żółty 100/149 (siatka / μm); dla kąta natrysku 60 ° filtr czerwony 200/74 (siatka / μm)
0,015 cal (0,38 mm)	25 - 33 Mpa (250 - 330 atm)	20 – 60°	

Nie zaleca się stosowania swobodnie regulowanej dyszy.

Dane dla konwencjonalnego opryskiwania pneumatycznego
Pistolet natryskowy, np. EST 311, EST 314 lub EST 115
Dysza o większej średnicy, np. 2,3; ciśnienie powietrza 2 - 2,5 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 ubraniem. Nosić rękawice ochronne, okulary ochronne, odzież ochronną. Zapewnij wydajną wentylację w miejscu pracy.

Opakowania 4 kg baza

Magazynowanie Produkt zachowuje swoje działanie przez 5 lat od daty produkcji, w oryginalnym nieotwartym opakowaniu. Przechowywać w suchym sklepie w temperaturze od 5 do 25 ° C. Ciecz łatwopalna II. klasa zagrożenia.

Likwidacja opakowania i odpadów Zużyte, właściwie opróżnione opakowanie należy zutylizować w punkcie zbiórki odpadów opakowaniowych. 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 osobie malującej 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.