|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Složení**  **Vlastnosti a použití**  **Příklady použití**  **Odstíny**  **Fyzikální vlastnosti**  **Hodnoty pro stanovení emisních limitů**  **Vlastnosti zaschlého nátěru**  **Vydatnost**  **natužené směsi**  **Zasychání**  **Doporučený způsob aplikace**  **Ředění**  **Příprava podkladu**  **Podmínky aplikace**  **Typický nátěrový systém**  **Optimální tloušťka systému**  **Aplikační data**  **Skladovatelnost**  **Balení**  **Likvidace obalů a odpadů**  **Bezpečnost a ochrana zdraví** | Disperze pigmentů a plniv v roztoku silikonem modifikované alkydové pryskyřice v organických rozpouštědlech.  Barva je určena k antikorozním nátěrům kovových předmětů z oceli, železa, litiny (nové nebo dobře očištěné) trvale vystavených teplotám do 500° C v interiéru nebo chráněném exteriéru.  Kouřovody, dvířka pecí, kamna, krby, zahradní grily, výfuky, kotle apod.  0199 - černý (při teplotách nad 300° C může dojít k mírné změně odstínu), 0911 - stříbrný   |  |  | | --- | --- | | Konzistence | odstín 0199: 100 – 140 s ( Ø 4mm Ford )  odstín 0911: tixotropní kapalina | | Obsah netěkavých látek / %hmotn./ | > 62% | | Obsah netěkavých látek / % obj. / | cca 45% | | Bod vzplanutí / °C / | > 25° C | | Hustota produktu / kg/m3 / | cca 1280 |  |  |  | | --- | --- | | VOC: 0,45 – 0,50 kg/kg barvy | TOC: 0,36 – 0,41 kg/kg barvy | | Výrobek je určen pouze pro použití v zařízeních nebo k činnostem, které jsou regulované podle zákona č.201/2012Sb. o ochraně ovzduší, vyhlášky č.415/2012Sb. o přípustném znečišťování a jejím zjišťování, ve znění pozdějších předpisů. | |  |  |  | | --- | --- | | Krycí schopnost / stupeň / | 1 | | Lesk / úhel 60° | < 8 | | Tvrdost kyvadlovým přístrojem po 24h | min. 10% |  |  |  | | --- | --- | | Mokrá tloušťka filmu WFT (µm) | 100 | | Suchá tloušťka filmu DFT (µm) | 45 | | Teoretická vydatnost (m2/kg) | 7,5 |  |  |  | | --- | --- | | Teplota podkladu | 23° C | | Proti prachu | 45 min | | Na dotek | 2 h | | Pro manipulaci | 8 h | | Přetíratelný | 24 h | | Plně vytvrzen | 24 h po dosažení teploty 200° C |   Štětec, stříkání – pneumatické, Airless  TELSOL BR 5 – štětec, max 5 %  TELSOL SP 1 – stříkání, max 10 %  Pro korozní prostředí C2 a méně musí být podklad čistý, suchý, zbavený mastnot, rzi a prachu, mechanický očištěný na stupeň St 2 – St 3.  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 ).  Dříve natřené povrchy je nutné očistit, odmastit a zbavit starých nepřilnavých nátěrů. Pro zajištění kompatibility nového nátěru se starým je doporučeno kontaktovat výrobce nebo provést zkušební referenční nátěr na ploše 1 m2.  Nátěrovou hmotu je před aplikací nutné dobře rozmíchat tak, aby na dně nezůstala žádná usazenina, podle potřeby doředit a přefiltrovat.  Min. teplota vzduchu pro nanášení je +5° 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. Nátěr zasychá i za normálních podmínek, nicméně do doby úplného vytvrzení (vypálení) je nátěr náchylný k mechanickému poškození. Barvu je možno vypálit za provozu naaplikovaného zařízení.  Barva TELSIL S 500 se nanáší na předem připravený podklad. Neaplikovat na horké nebo teplé  povrchy. Aplikuje se v 1 vrstvě. V případě nutnosti použít více vrstev je nutno pamatovat, že  každá vrstva se vypaluje zvlášť. Vypaluje se při teplotě 200° C po dobu 30 minut.    Doporučená tloušťka jedné vrstvy je 40 – 50 µm suchého filmu.  ***Údaje pro konvenční pneumatické stříkání***  Stříkací pistole např. EST 311, EST 314 nebo EST 115  Tryska dle požadovaného výkonu 14-20; Tlak vzduchu 1,5 - 2 atm  ***Údaje pro vysokotlaké stříkání airless,*** např. VYZA VARIO 56-45 ( EST )  Tryska 0,013inch ( 0,33 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 střiku 60° filtr červený 200/74 ( mesh/µm )  Výrobek si uchovává užitné vlastnosti 24 měsíců od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě +5 až +25° C.  8 kg  Použitý, řádně vyprázdněný 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.  Výrobek obsahuje uhlovodíky, C9, aromatické; uhlovodíky C9 – C11, n-alkany, isoalkany, cyklické, aromáty ( 2 – 25% ) a fosforečnan zinečnatý.  ***Klasifikace přípravku :*** H226, H335, H336, H372, H411, EUH 066, EUH 208.  ***Označení výstražným symbolem:***  ***Signální slovo:*** NEBEZPEČÍ. Dále viz bezpečnostní list. |

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 zpracovateli provést vždy zkoušku na konkrétní pracovní podmínky a druh aplikovaného povrchu. Výše uvedené údaje jsou údaji, které ovlivňují konkrétní pracovní podmínky, a proto nezakládají právní nárok. Informace nad rámec tohoto katalogového listu je třeba konzultovat s výrobcem.

Výrobce si vyhrazuje právo na změnu v katalogových listech bez předchozího upozornění.