

# TELKYD T 300

Эмаль синтетическая промышленная для нанесения отделочного слоя окраски

<b>Состав</b>	Дисперсия пигментов и наполнителей в растворе синтетических смол в органических растворителях, с присадкой сиккативов и добавок.			
<b>Свойства и применение</b>	Эмаль предназначена для нанесения отделочного слоя окраски, как в интерьере, так и экстерьере на деревянные и металлические основания. Эмаль характеризуется отличной атмосферостойкостью, быстрым засыханием, отличным розливом и легкой наносимостью. <ul style="list-style-type: none"><li>◆ очень хорошая атмосферостойкость</li><li>◆ повышенная теплостойкость</li><li>◆ очень хорошее высыхание</li><li>◆ возможность тоновой отделки в системе HOSTEMIX</li></ul>			
<b>Примеры применения</b>	Экстерьер и интерьер со средней коррозионной нагрузкой (прачечные, подвалы, промышленные помещения, мастерские), металлические и стальные конструкции и большепролетные здания, мелкие металлические предметы, металлическая мебель, ворота, ограждения, бокс-поддоны, металлическая арматура, автобусы, грузовые автомобили, автопогрузчики и промышленные предметы			
<b>Оттенки</b>	Изготавливаются в широкой шкале оттенков, в том числе по альбому эталонных оттенков окраски RAL. Эмаль изготавливается в двух сортах – вариант глянец и вариант мат			
<b>Физические свойства</b>	Консистенция	100 – 220 с		
	Содержание нелетучих веществ	мин. 50% массовой доли		
	Содержание нелетучих веществ	46 % объемной доли		
	Точка воспламенения	25°C		
	Плотность	1000 - 1250 кг/м <sup>3</sup>		
<b>Значения для определения эмиссионных лимитов</b>	VOC: 0,20 - 0,41 кг/кг эмали TOC: 0,17 - 0,35 кг/кг эмали Категория: A/i Максимально предельное значение содержания летучих веществ, г/л, от 1.1.2010 г.: 500			
<b>Свойства высохшего лакокрасочного покрытия</b>	Кроющая способность	степень 1-2, оттенки ярко красный и желтый степень 3		
	Блеск	степень 1-2		
	Прилипание по методу сетчатого надреза	степень 0		
	Твердость по маятниковому прибору через 5 дней	мин. 15%		
<b>Кроющая способность</b>	Мокрая толщина пленки WFT (мкм)	76	175	260
	Сухая толщина пленки DFT (мкм)	35	80	120
	Теоретическая кроющая способность (м <sup>2</sup> /л)	13,0	5,8	3,8
<b>Высыхание</b>	Температура основания	10°C	15°C	23°C
	Высохший от пыли	3час.	2час.	100 мин.
	Просохший	26час.	20час.	10 час.
	Толщина сухого слоя DFT	35 мкм	35 мкм	35 мкм
<b>Рекомендуемый способ высыхания</b>	Безвоздушным разбрызгивающим устройством (рекомендуемая консистенция 120–150с / стаканчик Ford Ø 4мм; прибл. 0 - 5% разбавление) Пневматическим разбрызгивающим устройством (рекомендуемая консистенция 25–30с/ стаканчик Ford Ø 4мм; 10 - 15% разбавление) Щеткой (рекомендуемая консистенция 60-80с / стаканчик Ford Ø 4мм; 4 – 8% разбавление) Валиком (рекомендуемая консистенция 50-80с / стаканчик Ford Ø 4мм; 4 – 10% разбавление)			
<b>Разбавление</b>	TELSOL SP 1 (разбрызгивание). TELSOL BR 5, TELSOL BR 6 (щетка, валик)			
<b>Подготовка основания</b>	Поверхность для коррозионной среды C2 и C3 перед нанесением грунтовки должна быть очищена с помощью пескоструйной обработки до степени Sa 2 ½ по стандарту ČSN EN ISO 8501-1 (сварные швы и кромки должны быть обработаны по стандарту ČSN EN ISO 8501-3). Оцинкованные и алюминиевые поверхности должны быть отделаны по стандарту ČSN EN ISO 12944-4, раздел 12.1. и 12.2.			

	<p>Основание для коррозионной среды С1 – С2 перед нанесением грунтовки должно быть чистым, сухим, очищенным от жира и остатков ржавчины, должно быть механически очищено до степени St 2 – St 3. Оцинкованные поверхности должны быть очищены аммиачной водой или водой с содержанием моющего средства.</p> <p>Ранее окрашенные поверхности надо очистить, обезжирить и избавиться от старых отставших лакокрасочных покрытий, а в случае необходимости нанести соответствующую грунтовку. Для обеспечения совместимости нового лакокрасочного покрытия со старым рекомендуется обратиться к изготовителю или сделать опытную эталонную окраску на площади 1 м<sup>2</sup>.</p>
<b>Условия применения</b>	<p>Лакокрасочный материал перед нанесением надо хорошо перемешать для того, чтобы на дне не было никакого осадка, по необходимости разбавить и профильтровать.</p> <p>Минимальная температура воздуха для нанесения краски равна 5°C, температура окрашиваемого основания должна быть выше точки росы на 3°C, причем температура и относительная влажность воздуха должны измеряться вблизи окрашиваемого основания. Температура основания не должна быть больше, чем 40°C. Относительная влажность воздуха не должна быть больше, чем 75%. Более низкая температура и более высокая влажность при нанесении и высыхании, а также чересчур толстый слой нанесенного слоя значительно замедляют высыхание и отверждение слоя лакокрасочного покрытия. Не вполне сухая поверхность может в последствии создать проблемы с прилипаемостью лакокрасочного материала к основанию или с прилипаемостью между отдельными слоями. Помимо этого может оказать отрицательное влияние на общий вид лакокрасочного слоя.</p>
<b>Типовая лакокрасочная система</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. краска TELKYD P 100 или TELKYD P 110 в один слой, 40 мкм сухого слоя</li> <li>2. локальное шпаклевание мастикой, например, ВКР Rapid, шлифовка зашпаклеванной поверхности наждачной бумагой;</li> <li>3. краска TELKYD P 100 или TELKYD P 110 в один слой; 40 мкм сухого слоя</li> <li>4. шлифование наждачной бумагой № 280-320 в мокром состоянии;</li> <li>5. эмаль TELKYD T 300 в 1-2 слоя, оптимальная толщина одного слоя 35 - 40 мкм, высыхание отдельных слоев системы 24 часа.</li> </ol> <p>Лакокрасочный материал наносится перекрестным набрызгом или параллельными полосами для достижения равномерного результирующего слоя. Однако сначала обрабатываются проблемные места (углы, кромки, сварные швы, дефекты поверхности).</p>
<b>Данные по применению</b>	<p><b>Данные для конвекционного пневматического разбрызгивания</b>  Разбрызгивающие пистолеты, например, EST 311, EST 314 или EST 115  Форсунка для требуемой пропускной способности 14-20  Давление воздуха 2,5 – 3 атм.</p> <p><b>Данные для высоконапорного распыления <i>airless</i></b>, например, VYZA VARIO 56-45 ( EST )  Форсунка 0,011 дюйма (0,28 мм)  Давление в форсунке 17 -22 МПа (170 – 220 атм.; 2500 – 3200 psi)  Угол разбрызгивания 20 – 60°  Фильтр пистолета желтый 100/149 (mesh/ мкм), для угла разбрызгивания 60°С фильтр красный 200/74 (mesh/мкм)</p> <p>Форсунка 0,009 дюйма (0,23 мм)  Давление в форсунке 17 -22 МПа (170 – 220 атм.; 2500 – 3200 psi)  Угол разбрызгивания 20 – 40°  Фильтр пистолета красный 200/74 (mesh/мкм)</p> <p>Не рекомендуется использовать свободно регулируемую форсунку.</p>
<b>Оптимальная толщина системы</b>	<p>Среда С1/С2: 40 мкм DFT грунтовка + 40мкм DFT отделочная эмаль (срок службы 5 лет); 80мкм DFT, грунтовка + 40 мкм DFT отделочная эмаль (срок службы 10 лет)  Среда С3: 80мкм DFT грунтовка + 40мкм DFT отделочная эмаль (срок службы 5 лет); 80мкм DFT грунтовка + 80мкм DFT отделочная эмаль (срок службы 10 лет)</p>
<b>Способность сохранять свойства при хранении</b>	<p>Изделие сохраняет полезные свойства в течение 5 лет со дня изготовления в оригинальной неоткрытой упаковке. Складуйте в сухом складе при температуре 5-25 °С.</p>
<b>Утилизация упаковок и</b>	<p>Использованную и надлежащим образом опорожненную упаковку сдайте в пункт приема тароупаковочного материала. Упаковки с остатками краски складуйте в месте, которое населенным пунктом предназначено для складирования опасных отходов, или передавайте лицу,</p>

<b>отходов</b>	правомочному к распоряжению опасными отходами. Далее – см. паспорт безопасности.
<b>Безопасность и охрана здоровья</b>	Изделие содержит ксилол (смесь изомеров), бензиновую фракцию гидрогенизированную, тяжелую. Содержит бутаноноксим. Может вызывать аллергическую реакцию. Классификация препарата: Горючий. Вреден для здоровья. Раздражающий. Обозначение предупредительным символом: Xn Далее – см. Паспорт безопасности.
	<i>Настоящие данные являются ориентировочными, и на их точность оказывают влияние свойства разных материалов и непредсказуемые воздействия во время нанесения. Тот, кто занимается переработкой - нанесением, несет ответственность за правильное применение продукта согласно инструкции по применению и за правильное нанесение лакокрасочной системы, т.е. он всегда должен дать оценку всем условиям нанесения и переработки, которые могли бы оказать влияние на конечное качество поверхностной отделки. Поэтому тому, кто будет заниматься переработкой продукта, мы рекомендуем всегда сделать проверку конкретных рабочих условий и провести испытание типа примененной поверхности. Вышеуказанные данные – это данные, которые оказывают влияние на конкретные рабочие условия, и поэтому они не порождают правовые требования. Информацию, выходящую за рамки настоящего каталожного листа, необходимо консультировать с изготовителем. Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в каталожные листы без предшествующего предупреждения.</i>