

**BARVA LAKY**

Одношарова промислова поліуретанова двокомпонентна напівматова фарба

KARTA TECHNICZNA

# TELPUR T330 HS

стр. 1

**Наш сайт: [legno.com.ua](http://legno.com.ua)** **hostemix®****Склад**

Дисперсія пігментів, наповнювачів, фосфатів цинку в розчині акрилових смол в органічних розчинниках, зміцнених аліфатичним поліізоціанатом з УФ-фільтрами.

**Властивості та застосування**

Фарба використовується для опорядження сильно навантажених поверхонь, де необхідний високий ступінь захисту об'єктів в складних погодних умовах і в різних корозійних середовищах від С3 до С5 і за стандартом EN ISO 12944-2. Продукт можна наносити на антикорозійну ґрунтовку або як антикорозійну фарбу на попередньо підготовлених оцинкованих, сталевих та інших основах (зверніться до технолога). Можна використовувати безпосередньо на метали. Покриття стійке до погодних умов, пожовтіння та не біліє при подряпинах. Також стійке до різних хімічних речовин і вологи.

- ◆ відмінна погодостійкість
- ◆ хімічна стійкість
- ◆ стійкість кольору до ультрафіолету
- ◆ можливість колірування в системі HOSTEMIX
- ◆ чудова адгезія до сталевих, оцинкованих і алюмінієвих поверхонь,
- ◆ висока швидкість висихання
- ◆ фарба дозволена для опорядження поверхонь, що контактують з харчовими продуктами (вибрані відтінки)
- ◆ тиксотропна
- ◆ дозволено для контакту з харчовими продуктами, сертифікат СЗУ 2807/2019 №: 190033
- ◆ має технічне допуск NTA №010-042644
- ◆ знаходиться в системі С5-І, сертифікат 194/2016/1
- ◆ національна технічна оцінка ІТВ-КОТ-2022/2251 випуск 1

**Приклади застосування**

Зовнішні та внутрішні зони з середнім та високим корозійним навантаженням, такі як хімічні заводи, промислові зони, елементи машин, труби, сталеві листи та конструкції, сільськогосподарська техніка.

**Тонування**

Згідно з рекомендаціями в каталозі відтінків BAL і RAL, NCS, PANTONE та інших за індивідуальними вимогами замовника.

**УВАГА****Якщо продукт змішується в міксері невеликими партіями, необхідно: перевірити відповідність за зразками BAL, RAL, NCS, PANTONE. Підставою для реклаमाції є пробне розпилення на контрольній панелі.****Фізичні властивості**

Консистенція комп. А	30 – 50 сек / Ford Ø 6 mm
Сухий залишок	75 % ± 2 % ваговий (суміш із затверджувачем)
Сухий залишок	64 % ± 2 % об'ємний (суміш із затверджувачем)
Температура самозаймання	>25 °C
Питома вага продукту	1350 – 1450 кг/м³
Питома вага суміші (із затвердж.)	1320 – 1400 кг/м³

**VOС, ТОС**

VOС: 0,22 – 0,26 кг/кг суміш з затвердж.	ТОС: 0,19 – 0,23 кг/кг суміш з затвердж.
Продукт призначений лише для використання в обладнанні або діяльності, що регулюється Законом № 415/2012 Зб. про охорону атмосферного повітря, Постанова № 415/2012 Зб. щодо прийняттого забруднення та його виявлення, зі змінами.	

**Властивості сухої плівки**

Криюча здатність	клас 1 - 2	
Блиск/ кут 60°	< 50	
Адгезія при поперечному різі	min. 12 % після 24 год	
Температура основи	10 °C	23 °C
Від пилу	3 год	1,5 год
Висушена	24 год	24 год
Товщина сухої плівки DFT	100 мкм	100 мкм

**BARVA LAKY**

Одношарова промислова поліуретанова двокомпонентна напівматова фарба

KARTA TECHNICZNA**TELPUR T330 HS**

стр. 2

**hostemix®****Теоретичний розхід**

Товщина мокрої плівки WFT	160 мкм	250 мкм
Товщина сухої плівки DFT	100 мкм	160 мкм
Теоретичний розхід	6,4 м <sup>2</sup> /л	4,0 м <sup>2</sup> /л

**Розчинник**

TELSOL BR5, MT 305

**Затвердзувач**

Затвердзувач: TELHARD PUR HS або TELHARD PUR, TELHARD PUR 3 RAPID або TELHARD PUR 4 забезпечує вищий блиск до 60 gloss

**Коефіцієнт змішування:** 10 ч. по вазі TELPUR T 330 HS : 0,7 ч. по вазі TELHARD PUR HS (по об'єму 10 : 1)

10 ч. по вазі TELPUR T 330 HS : 0,8 ч. по вазі TELHARD PUR

5 ч. по вазі TELPUR T 330 HS : 1 ч. по вазі TELHARD PUR 3 (3,2:1 по об'єму)

4 ч. по вазі TELPUR T 330 HS : 1 ч. по вазі TELHARD PUR 3 RAPID

(3 : 1 по об'єму)

10 по вазі TELPUR T 330 HS : 1 ч. по вазі TELHARD PUR 4

Суміші слід використати протягом 1,5 год, після розведення при 20°C.

Якщо використовується TELHARD PUR, сухий залишок у затверділій суміші знижується до 62 ± 2% за об'ємом.

**Підготовка основи**

Для корозійних середовищ C3, C4 і C5 перед нанесенням необхідно обробити основу абразивно-струменевим способом до Sa 2 ½ відповідно до EN ISO 8501-1 (зварні шви та краї обробити відповідно до EN ISO 8501-3).

Щоб переконатися в сумісності нової та старої фарби, рекомендується зв'язатися з виробником або провести порівняльний тест фарби на поверхні 1м<sup>2</sup>.

Основа	Підготовка
Чорні метали	P80 - P120 (на сухо) або абразивно-струменева обробка
Сталь очищена шротом	Sa 2,5 RZ (профіль) 30 мкм
Чавун	P80-P120 (на сухо)
Фосфатована сталь	Абразивний фліс (скотч-брайт)
Оцинкована сталь, включаючи гарячеоцинковану сталь	Абразивний фліс (скотч-брайт)
Легкі алюмінієві сплави	P280-P320 (на сухо)
Алюміній	P280-P320 (на сухо)
Склопластики, армовані скловолокном	P240 (на сухо)

Знежирення та очищення поверхні

Відповідно до ISO 12944-4

**Увага: не залишайте очищену поверхню на наступний день.****Умови застосування**

Перед нанесенням фарбу добре розмішати механічною мішалкою, щоб на дні не залишилося осаду, при необхідності розбавити і профільтрувати.

Для зовнішнього покриття для методу розпилення потрібні відповідні погодні умови..

В умовах дощу, туману, утворення конденсату, агресивних газів та пилу з сильним запиленням, роботи з нанесенню покриття необхідно призупинити і можна відновити після повного висихання матеріалу основи.

Мінімальна температура повітря для нанесення становить 10°C, температура основи з покриттям повинна бути на 3°C вище точки роси, а температура повітря та відносна вологість повинні вимірюватися поблизу основи.

Температура основи не повинна опускатися нижче 10°C і не повинна перевищувати 40°C. Відносна вологість не має перевищувати 75%. Низька температура і висока відносна вологість при нанесенні та висиханні, а також занадто товстий шар значно уповільнюють висихання та затвердіння покриття. Неповністю суха поверхня може спричинити проблеми з адгезією фарби до основи або між шарами. Крім того, це може негативно вплинути на загальний вигляд покриття.

**ВАРУА ЛАКУ®**

Одношарова промислова поліуретанова двокомпонентна напівматова фарба

KARTA TECHNICZNA**TELPUR T330 HS**

стр. 3

 **hostemix®****Типова система застосування****Система фарбування в один шар:**

Кількість шарів 1 – 2

Витримка між шарами при 20°C – 10 - 15 хв

Рекомендована мінімальна товщина сухої плівки – 120 мкм.

**Комбінована система фарбування:**

1 шар розпилення фарбою TELPOX PM 150 або TELPOX P 170 або TELPOX P100, рекомендована мін. товщина сухої плівки 80 -100 мкм

1 шар розпилення фарбою TELPUR T 330 HS, рекомендована мін. товщина сухої плівки 60 - 80 мкм

Фарба наноситься перехресним розпиленням або паралельними смугами для досягнення рівномірного шару. Спершу пофарбуйте проблемні місця (кути, краї, зварні шви, дефекти поверхні). Зазвичай доводиться наносити фарбу на такі місця пензликом, і лише після висихання фарбу розпилюють на всю поверхню (включаючи вже пофарбовані проблемні місця).

Дуже важливо, щоб кожен шар покриття рівномірно наносився до товщини, зазначеної в специфікації конкретної системи покриття. Контролюйте витрату фарби та уникайте надмірної товщини, щоб запобігти напливам, розтріскуванню та утримування розчинника.

Завжди використовуйте матеріал однієї виробничої партії для повної площі, при фарбуванні великих площ ми рекомендуємо гомогенізувати вміст окремих банок шляхом їхнього змішування. На стійкість деяких відтінків може вплинути вплив агресивних хімічних умов. Це явище не впливає на ефективність фарби. Деякі відтінки можуть вимагати додаткового шару для забезпечення повної непрозорості..

**Оптимальна товщина системи покриття**

Оптимальна товщина і склад системи покриття залежить від агресивності середовища і очікуваного терміну служби системи покриття. Вибір регулюється відповідно до EN ISO 12944-5: 2018.

**Способи нанесення**

Обладнання для безповітряного розпилення airless (0 – 10 % розведення в залежності від типу та потужності обладнання)

Розпилення Airmix (5 -15 %)

Звичайне розпилення ( 10 – 20%)

**Рекомендації застосування****Рекомендації для розпилення високим тиском airless**

Дюза/сопло	Тиск на форсунках	Кут розпилення	Фільтр пістолета
0,011" – 0,013" дюймів мм)	12 - 16 МПа (120 – 160 атм)	20 – 60°	жовтий 100/149 (сітка/мкм

**Рекомендації для розпилення високим тиском airmix**

Дюза/сопло	Тиск на форсунках	Кут розпилення	Фільтр пістолета
0,011" – 0,013" дюймів мм)	100 - 120 МПа (120 – 160 атм)	20 – 60°	жовтий 100/149 (сітка/мкм



**BARVA LAKY**

Одношарова промислова поліуретанова двокомпонентна напівматова фарба

KARTA TECHNICZNA

**TELPUR T330 HS**

str. 4



**hostemix**

**Рекомендації пневматичного розпилення**

Пістолет розпилювач звичайний

Дюза/сопло в залежності від необхідного розходу 1,6-2,0 ; тиск повітря (3 - 4 atm.)

Пістолет розпилювач HVLP

Дюза/сопло в залежності від необхідного розходу 1,6-2,0 ; тиск повітря (2 atm.)

**Охорона праці**

Дійте обережно. Перед використанням прочитайте паспорт безпеки та дотримуйтесь усіх інструкцій та правил техніки безпеки. Продукт містить органічні розчинники. Дотримуйтесь елементарних правил гігієни. Не їжте, не пийте та не куріть під час використання цього продукту. Уникайте контакту з очима, шкірою або одягом. Одягайте захисні рукавички, захисні окуляри, захисний одяг. Забезпечте ефективну вентиляцію на робочому місці.

**Упаковка**

10 кг; 20 кг (кольоровий продукт без затверджувача)

**Зберігання**

Продукт зберігає свої корисні властивості протягом 5 років з дати виробництва, в оригінальній закритій упаковці. Зберігати в сухому місці при температурі від 5 до 25 ° С. Легкозаймиста рідина II клас небезпеки.

**Ліквідація  
упаковки  
та відходів**

Використану належним чином порожню упаковку слід утилізувати в пункті збору відходів. Упаковку із залишками продукту слід утилізувати в місці для утилізації небезпечних відходів, або передати особі, уповноваженій працювати з небезпечними відходами. Дивіться також специфікацію.