



Interiérové
a fasádní barvy

VÍCE NEŽ BARVY

Název výrobku:

SOLDECOL PUR HG

Zařazení výrobku:

rozpuštědlové barvy

Stručný popis výrobku:

vysoce lesklá polyuretanová dvousložková barva na kov

Použití: dvousložkový polyuretanový email pro venkovní i vnitřní nátěry železných a neželezných kovů (pozink, měď, hliník apod.). V případě ocelových a litinových povrchů se kombinuje s vhodnou protikorozi barvou. Email je určen zejména k nátěrům zemědělské, manipulační, dopravní a skladové techniky, obráběcích klempířských prvků, stožárů, střešních plechů, přepravních a skladových kontejnerů, ocelových konstrukcí apod. Nátěr, jako součást nátěrového systému, je určen do prostředí s charakterem chemického (čisticí a chemické prostředky) a mechanického namáhání. Aplikuje se zpravidla na vhodné základní nebo podkladové barvy, u zinkovaných a hliníkových povrchů se nanáší přímo na povrch (s vhodnou předúpravou).

Odstíny: bílý (1000) a báze B a C tónovatelné na tónovacích strojích kolorovacím systémem HET MULTIMIX či PROHET. Při požadavcích na velmi vysokou stálobarevnost na UV zářením extrémně zatěžovaných plochách, např. na střeších, se doporučuje výběr odstínů ze vzorkovnice HET STŘECHA.

Ředidlo: U 6002 (případně po odzkoušení jiná ředidla určená do 2K PUR barev např. U6051, U 6003).

Tužidlo: SOLDECOL PUR HARDENER (poměr mísení barvy k tužidlu 4 : 1 objemově; 4,5 : 1 hmotnostně)

Nanášení: pneumatikým stříkáním včetně HVLP (tryska 1,4 – 2,2 mm, tlak 3 až 5 bar). Je vhodné předem provést zkoušky na konkrétním zařízení. V případě nátěrů menších ploch, pásových nátěrů rohů, hran apod. nebo k opravným nátěrům lze použít štětec. Při nátěru štětcem nelze zaručit výsledný vzhled filmu jako u stříkání. U větších ploch lze email nanášet také válečkováním, opět však není dosaženo stejné estetické úrovně jako v případě aplikace stříkáním.

Doporučené hmotnostní ředění:

5 až 12 % hm.	natírání štětcem
5 až 15 % hm.	válečkování
10 až 25 % hm.	vzduchové stříkání

Doporučené objemové ředění:

6 až 16 % obj.	natírání štětcem
6 až 20 % obj.	válečkování
13 až 30 % obj.	vzduchové stříkání

Vydatnost: 11,0 m² z 1 litru směsi v jedné vrstvě (50 µm DFT, beze ztrát)

Spotřeba: 0,09 litru směsi na 1 m² v jedné vrstvě (50 µm DFT, beze ztrát)

Podklad: soudržný, suchý, bez mechanických nečistot, okují a koroze, odmaštěný. Železné kovy brousit drátěným kartáčem nebo brusným papírem, případně otryskat (min. na st. 2, lépe 2,5) a opatřit protikorozi polyuretanovým nátěrem SOLDECOL PUR PRIMER nebo epoxidovým nátěrem či samozákladující antikorozi polyuretanovou barvou SOLDECOL PUR SG. U neželezných kovů (pozink, měď, hliník apod.) odstranit korozní produkty (bílá rez, měděnka atd.) brusným papírem nebo lehkým otryskáním neželezným abrazivem. U zinkovaného povrchu nesmí dojít k porušení vrstvy zinku. Více viz oddíl aplikační postupy.

Aplikační teplota: teplota hmoty, prostředí a podkladu se musí při aplikaci a do 24 hodin po aplikaci pohybovat v rozmezí +5 až +25 °C (nejlépe +18 až +22 °C; vždy minimálně 3 °C nad teplotou rosného bodu), do 75% relativní vlhkosti vzduchu.

Příprava emailu před použitím: bílý nebo natónovaný email řádně promíchat. Následně do něj pomalu vmíchat tužidlo SOLDECOL PUR HARDENER v objemovém poměru 1 díl tužidla na 4 díly emailu. Objemy obalů obou výrobků jsou již pro tento poměr tužení připraveny. **Pozor,** balení tužidla otevírat opatrně, nádoba může být pod mírným tlakem. V případě nutnosti natuženou směs doředit ředidlem. (Nejprve se barva mísí s tužidlem, důkladně se promíchá a poté se dle nutnosti přidejí na potřebnou viskozitu. Nikdy ne naopak.) Důkladně promíchat - bez zbytečného napěnění. Po otevření obalu jednotlivé komponenty co nejdříve zpracovat. **Upozornění:** natuženou směs v průběhu zpracování a po ukončení práce hermeticky uzavírat z důvodu možné tvorby plynu způsobené chemickou reakcí jednotlivých komponent barvy. **Zpracovatelnost aplikační směsi** je min. 3 hodiny (při teplotě 23 °C, v závislosti na konkrétním odstínu a dodatečném naředění). Pozor, při vyšších teplotách se zpracovatelnost zkracuje. Při ponechání natužené směsi na přímém slunci může dojít ke zkrácení i pod 1 hod a hrozí mimo znehodnocení barvy též znehodnocení aplikačního zařízení.

Je nutné vždy dodržet **poměr tužení emailu k tužidlu 4 : 1 obj.** Projevem podtužení je především zhoršení mechanické a chemické odolnosti (tzn. snížená odolnost vůči čisticím a rozpouštědlům, plasticita filmu, měkkost). Projevem přetužení je zvýšená křehkost až praskání nátěrového filmu, výrazně dlouhá doba dolepování filmu.

Aplikační postupy:

Nátěry železných kovů

Podklad se odmastí a obrousí drátěným kartáčem nebo brusným papírem, případně se otryská (min. na st. 2, lépe 2,5), následně se zbaví prachu. V případě potřeby se provede tmelení a následně přebroušení a očištění. Základní nátěr (nástrík) se provede v závislosti na konkrétním korozním prostředí buď základní barvou SOLDECOL PUR PRIMER (dle návodu k použití, ve 2 nebo více vrstvách, celkem min. 80 µm DFT) nebo barvou SOLDECOL PUR SG (dle návodu k použití, ve 2 nebo více vrstvách, celkem min. 60 µm DFT), a to buď technikou „mokry do mokrého“, po částečném odtěžení většiny rozpouštědel z předcházející vrstvy, tj. za cca 10 minut, nebo po zaschnutí, tj. za cca 10 a více hod. po aplikaci. (Platí při 23 °C a maximální rovnoměrné tloušťce zaschlého filmu do 50 µm. Vyšší tloušťka filmu nebo nižší teplota při aplikaci a v průběhu schnutí tento interval prodlužují.)

Následuje vrchní nátěr (nástrík) natuženým emaillem SOLDECOL PUR HG ve 2 vrstvách (celkem min. 60 µm DFT). Pokud to dovolí způsob nanášení, lze email aplikovat metodou „mokry do mokrého“. Email se však nesmí nanášet najednou v tloušťkách vyšších než 50 µm DFT, mohlo by dojít k tvorbě vzhledových defektů. Standardní interval mezi nanášením jednotlivých vrstev je 12 až 24 hodin. Vyšší tloušťka filmu nebo nižší teplota při aplikaci a v průběhu schnutí prodlužují intervaly zasychání.

Nátěry neželezných kovů

Při nátěrech starých pozinkovaných povrchů, metalizované oceli, měděných a hliníkových prvků povrch předem důkladně odmastit odmašťovadlem. V případě použití vodou-ředitelných odmašťovadel důkladně opláchnout čistou vodou. Po důkladném zaschnutí provést odstranění případných korozních produktů (rez, bílá rez, měděnka atd.) brusným papírem nebo lehkým otryskáním



Interiérové
a fasádní barvy

VÍC NEŽ BARVY

neželezným abrazivem. Povrch zbavit prachu ofukem čistým tlakovým vzduchem. Podle potřeby provést tmelení a přebroušení.

Při nátěrech nových pozinkovaných povrchů musí být před aplikací nátěrové hmoty povrch zbaven nečistot, mastnoty a korozních produktů, příp. produktů ze zinkovací lázně.

Vedle mechanických způsobů očištění, jako např. okartáčování či lehké abrazivní ometení neželeznými prostředky, se doporučuje omytí povrchu čpavkovou vodou s přísadkou saponátu. (Čpavková voda je běžně dostupná chemikálie, zpravidla 25% koncentrace. Naředěním vodou se připraví 3 až 5% roztok. Pro lepší odmašťovací účinek se přidá malé množství cca 0,05 % saponátu, který neobsahuje silikonová aditiva, leštidla apod. – nejsou vhodné prostředky používané běžně v domácnosti jako např. JAR, PUR atd.) Zinkovaný povrch se tímto roztokem omyvá za pomoci kartáče či většího štětce za vytvoření pěny. Jakmile pěna začne šednout, nechá se několik minut působit a poté se celá plocha velmi důkladně opláchne čistou vodou. Povrch se nechá oschnout. Povrch lesklého zinku tímto způsobem ošetření zmatní, současně je zbaven mastnoty. Nutné je takto ošetřit nové lesklé plechy, dosáhne se tak lehkého narušení povrchové vrstvy a vzhledu mírného zoxidování.

Z důvodu velkého množství typů pozinkovaných materiálů a typů slitin hliníku dodávaných na trh je nutné provést zkušební nátěr na konkrétní povrch. Pozor, některé typy pozinkovaných materiálů nejsou určeny pro povrchovou úpravu organickými povlaky (barvami).

Vlastní aplikační postup nátěrového systému včetně základního nátěru je obdobný jako u nátěrů na železné kovy.

Přetírání starých nátěrů

Aplikace na neidentifikovatelné nátěry se nedoporučuje, a je vhodnější jejich odstranění. Při aplikaci na staré neidentifikovatelné nátěry, zejména částečně poškozené nebo na nevyráběné alkydové typy příp. na olejové tmely, kde může dojít ke zvrátnění podkladové vrstvy, je nutné zkušebním nátěrem ověřit kompatibilitu. Pokud nedojde k poškození podkladové vrstvy do cca 15 min., vada se většinou již neprojeví. Míru projevu této vady „zvedání podkladu“ také ovlivňuje míra naředění a tloušťka nové vrstvy. Na nekřídající neporušené polyuretanové a epoxidové typy nátěrových hmot lze zpravidla aplikovat vrchní barvu bez omezení.

Vlastní aplikační postup při přetírání starých nátěrů je obdobný jako v případě nátěrů železných kovů.

Obecně - problematická místa (hrany, rohy, sváry, spoje) se ošetří nejdříve pásovým nátěrem štětcem. Teprve po zavadnutí tohoto nátěru se provádí nástřik celé plochy včetně již natřených problematických míst. Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoměrných pásech, aby bylo dosaženo rovnoměrné vrstvy. Všechny pomůcky je nutné při pracovních přestávkách chránit proti zaschnutí a po práci omyt příslušným ředidlem.

Skladování: v suchu, při +5 až +25 °C. Nesmí zmrznout, chránit před přímým slunečním zářením. Výrobek si v původním neotevřeném balení uchovává své užité vlastnosti minimálně do data uvedeného na obalu (EXP.), tj. 36 měsíců od data výroby, tužidlo 24 měsíců.

Balení: podle aktuální nabídky – viz ceník

Vlastnosti nátěrové hmoty:

Obsah netěkavých látek - sušina (průměrné hodnoty, ČSN EN ISO 787-2)	v emailu min. 62 % hmotnostních min. 52 % objemových v natužené směsi cca 56 % objemových
--	--

Výtoková doba pohárkem (ČSN EN ISO 2431, FC 4; 20 °C, bez ředění)		90 - 160 s
VOC kategorizace		kategorie: A subkategorie: j druh: RNH
Maximální prahová hodnota VOC		500 g/l
Obsah VOC ve výrobku připraveném k použití (20% hm. ředidla)		≤480 g/l (≤0,430 kg/kg)
TOC (= obsah těkavého organického uhlíku)		≤295 g/l (≤0,260 kg/kg)
Hustota (ČSN EN ISO 2811-1)		cca 1,2 g/cm ³ bílý, báze B cca 1,15 g/cm ³ báze C cca 1,07 g/cm ³ tužidlo
Zasychání (23 °C, rel. vlhkost vzduchu 60 % obj., 40 µm DFT)	proti prachu	30 min.
	zaschnutí	10 – 12 hod. (max. 15 hod.)
	přelako- vatelné	4 hod.
Životnost aplikační směsi (ČSN EN ISO 9514)		3 hod.

Parametry zaschlého nátěru:

Přilnavost (ocel, Mřížková zkouška, ČSN EN ISO 2409)	stupeň 0 (velmi vysoká)	
Tvrdost celková (ČSN EN ISO 1522)	za 24 h	≥25 %
	za 5 týdnů	≥40 %
Lesk (po 24 h, geometrie 60°, dle ČSN ISO 2813)	min. 90 jednotek	
Stupeň lesku (klasifikace dle ČSN EN 927-1)	vysoký lesk (High gloss, HG)	

Konečných mechanických parametrů vč. přilnavosti nátěrový film při správném natužení a teplotě 23 °C dosahuje přibližně po 7 až 10 dnech. Do této doby je rovněž snížena chemická odolnost a tvrdost nátěru. Většinu mechanických parametrů však nátěrový film získá během prvních 3 dnů od aplikace.

Životnosti zaschlého nátěru v systému

SOLDECOL PUR PRIMER/SOLDECOL PUR SG + SOLDECOL PUR HG (dle ČSN EN ISO 12944-5):

TL nátěrového systému (DFT)	C2	C3	C4
80 µm	střední	nízká	-
120 µm	střední až vysoká	nízká až střední	-
160 µm	vysoká	střední	nízká
240 µm	vysoká	vysoká	střední

Teplotní odolnost zaschlého nátěru:

do 120 °C bez omezení, při delší době zatížení se zvyšuje postupně tvrdost filmu a klesá pružnost. Při 120 °C až 150 °C může docházet k vizuálním změnám, postupnému zvyšování tvrdosti a poklesu pružnosti, ostatní mechanické parametry zůstávají přijatelné. Teploty od 150 °C do 180 °C nátěr vydrží pouze krátkodobě, křehne a ztrácí své mechanické parametry.

Bezpečnost při práci, první pomoc, likvidace odpadů a obsah VOC jsou uvedeny na obalu a v bezpečnostním listu tohoto výrobku. Uvedené údaje v tomto technickém listu jsou údaji orientačními. Doporučujeme odzkoušet výrobek pro konkrétní aplikaci a podmínky. Za správné použití výrobku nese odpovědnost spotřebitel. Výrobce si vyhrazuje právo na změnu údajů v technických a propagačních materiálech bez předchozího upozornění. Aktualizované verze technických listů jsou na vyžádání k dispozici u výrobce.