

Název výrobku:

Zařazení výrobku:

Stručný popis výrobku:

SOLDECOL PUR HG

polyuretanové barvy na kov

vrchní polyuretanová 2K vysoce lesklá
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 přípravou).

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

Tužidlo: SOLDECOL PUR HARDENER. Poměr mísení barvy k tužidlu 4 : 1 objemově; 4,5 : 1 hmotnostně.

Ředidlo: SOLDECOL U 6002 (případně THINNER PUR - S 0710, THINNER PUR - S 0720 nebo po odzkoušení jiná ředidla určená do 2K PUR barev např. U 6002, U 6051, U 6003).

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

Nanášení: pneumatickým 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.

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

Podklad: soudržný, suchý, bez mechanických nečistot, okují a koroze, odmaštěný. Železné kovy obrousit 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 otvírat opatrně, nádoba může být pod mírným tlakem.) Po důkladném zapracování tužidla se vzniklá směs přičedí a opět řádně promísí. Míru ředění je třeba přizpůsobit charakteru aplikace a okolním podmínkám. Takto připravenou aplikační směs je vhodné nechat 5 – 10 minut „zklidnit“. Poté se aplikační směs lehce zhomogenizuje a může následovat samotná aplikace. Tímto krokem se eliminuje pěna vzniklá v předchozích operacích a riziko povrchových defektů. Po otevření obalu jednotlivé komponenty co nejdříve zpracovat. **Upozornění:** natuženou směs v průběhu zpracování a po ukončení práce hermeticky neuzavírat 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.

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 (nástřík) 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 „mokrý do mokrého“, po částečném odtěkání 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 (nástřík) natuženým emailem SOLDECOL PUR HG ve 2 vrstvách (celkem min. 60 µm DFT). Pokud to dovolí způsob nanášení, lze email aplikovat metodou „mokrý 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 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. Doporučovanou alternativou k mechanickým způsobům čištění (okartáčování či lehké abrazivní ometení) je aplikace speciálního adhezivního můstku SOLDECOL RODEXOL. Na mastnoty zbavený zinkovaný povrch se nanáší v 1 až 2 vrstvách nejlépe válečkováním či natíráním štětcem a nechá se vždy min. 24 hodin proschnout. Více informací o tomto speciálním adhezivním můstku naleznete v příslušném technickém listě. Po dokonalém proschnutí povrchu se aplikuje základní nátěrová hmota SOLDECOL PUR PRIMER případně barva SOLDECOL PUR SG obdobně jako u nátěrů železných kovů. Následuje aplikace vrchního nátěru SOLDECOL PUR HG, která je také obdobná jako u nátěrů na železné kovy. Pro ostatní podklady na bázi slitin hliníku a jiné typy pozinkovaných materiálů platí obecné pravidlo provedení zkušebního nátěru. Je to doporučeno s ohledem na širokou škálu těchto povrchů, mnohdy s úpravou vylučující kombinaci s organickým povlakem (barvou). Jako další vhodné nátěry pro základní vrstvu mohou být použity také epoxidové základní barvy – kompatibilitu těchto systémů je však nutné předem prověřit.

• 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 nevyzrálé alkydové typy příp. na olejové tmely, kde může dojít ke zvrásnění 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 nekřídující 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 pásích, aby bylo dosaženo rovnoměrné vrstvy. Všechny pomůcky je nutné při pracovních přestávkách chránit proti zaschnutí a po práci omýt 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 rovněž 36 měsíců.

Balení: podle aktuální nabídky – viz ceník

Vlastnosti nátěrové hmoty:

Obsah netěkavých látek - sušina (průměrné hodnoty, ČSN EN ISO 787-2)	≥62 % hmotnostních v emailu ≥52 % objemových v emailu (cca 56 % obj. v natužené směsi)
TOC (= obsah těkavého organického uhlíku)	≤295 g/l (≤0,26 kg/kg)

VOC kategorizace	kategorie: A subkategorie: j druh: RNH	
Max. prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC ve výrobku připraveném k použití (20 % hm. ředidla)	≤480 g/l (≤0,43 kg/kg)	
Hustota (ČSN EN ISO 2811-1)	cca 1,2 g/cm ³ bílý a báze B cca 1,15 g/cm ³ báze C cca 1,07 g/cm ³ tužidlo	
Životnost aplikační směsi (ČSN EN ISO 9514)	3 hod.	
Zasychání (23 °C, rel. vlhkost vzduchu 60 % obj., 40 μm DFT)	proti prachu	30 min.
	zaschnuto	10 - 15 hod.
	přelakovatelné	4 hod.
Spotřeba (v jedné vrstvě, 50 μm DFT, beze ztrát)	0,09 l směsi/m ²	

Parametry zasklého nátěru:

Přilnavost (ocel, mřížková zkouška, ČSN EN ISO 2409)	stupeň 0 (velmi vysoká)
Lesk (po 24 h, geometrie 60°, dle ČSN ISO 2813)	≥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.

Teplotní odolnost zasklého 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.

Životnosti zasklého nátěru:

systém SOLDECOL PUR PRIMER/SOLDECOL PUR SG + SOLDECOL PUR HG dle ČSN EN ISO 12944-5

DFT/třída	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

Bezpečnost při práci, první pomoc, likvidace odpadů, obsah VOC: 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.