



Názov výrobku:

SOLDECOL PUR HG

Zaradenie výrobku:

rozpúšťadlové farby

Stručný popis výrobku:

vysoko lesklá polyuretánová dvojzložková (2K) farba na kov

Použitie: dvojzložkový polyuretánový email na vonkajšie aj vnútorné nátery železných a neželezných kovov (pozink, meď, hliník a pod.). V prípade oceľových a liatinových povrchov sa kombinuje s vhodnou protikoroziou farbou. Email je určený najmä na nátery poľnohospodárskej, manipulačnej, dopravnej a skladovej techniky, obrábacích klampiarskych prvkov, stožiarov, strešných plechov, prepravných a skladových kontajnerov, oceľových konštrukcií a pod. Náter, ako súčasť náterového systému, je určený do prostredia s charakterom chemického (čistiace a chemické prostriedky) a mechanického namáhania. Aplikuje sa spravidla na vhodné základné alebo podkladové farby, pri zinkovaných a hliníkových povrchoch sa nanáša priamo na povrch (s vhodnou predprípravou).

Odtiene: biely (1000) a bázy B a C tónovateľné na tónovacích strojoch tónovacím systémom HET MULTIMIX alebo PROHET. Pri požiadavkách na veľmi vysokú stálofarebnosť na UV žiarením extrémne zaťažovaných plochách, napr. na strechách, sa odporúča výber odtieňov zo vzorkovnice HET STRECHA.

Riedidlo: U 6002 (prípadne po odskúšaní iné riedidlá určené do 2K PUR farieb napr. U6051, U 6003).

Tužidlo: SOLDECOL PUR HARDENER (pomer miešania farby k tužidlu 4: 1 objemovo; 4,5: 1 hmotnostne)

Nanášanie: pneumatickým striekaním vrátane HVLP (tryska 1,4 - 2,2 mm, tlak 3 až 5 bar). Je vhodné vopred vykonať skúšky na konkrétnom zariadení. V prípade náterov menších plôch, pásových náterov rohov, hrán a pod., alebo na opravné nátery je možné použiť štetec. Pri nátere štetcom sa nedá zaručiť taký výsledný vzhľad filmu ako pri striekaní. Na väčšie plochy môžeme email nanášať aj valčekom, opäť však nie je dosiahnutá rovnaká estetická úroveň ako v prípade aplikácie striekaním.

Odporúčané hmotnostné riedenie:

5 až 12 % hm. natieranie štetcom
5 až 15 % hm. valčekovanie
10 až 25 % hm. vzduchové striekanie

Odporúčané objemové riedenie:

6 až 16 % obj. natieranie štetcom
6 až 20 % obj. valčekovanie
13 až 30 % obj. vzduchové striekanie

Výdatnosť: 11,0 m² z 1 litra zmesi v jednej vrstve (50 µm DFT, bez strát)

Spotreba: 0,09 litra zmesi na 1 m² v jednej vrstve (50 µm DFT, bez strát)

Podklad: súdržný, suchý, bez mechanických nečistôt, okují a korózie, odmastený. Železné kovy obrúsiť drôtenou kefou alebo brúsnym papierom, prípadne otryskať (min. na st. 2, lepšie 2,5) a opatriť protikoroziou polyuretánovým náterom SOLDECOL PUR PRIMER alebo epoxidovým náterom alebo samozákladujúcou antikoroziou polyuretánovou farbou SOLDECOL PUR SG. Pri neželezných kovoch (pozink, meď, hliník a pod.) odstrániť korózne produkty (biela hrdza, medenky atď.) brúsnym papierom alebo ľahkým otryskaním neželezným abrazívom. V prípade zinkovaného povrchu nesmie dôjsť k porušeniu vrstvy zinku. Viac informácií nájdete v oddiele aplikačné postupy.

Aplikačná teplota: teplota hmoty, prostredia a podkladu sa musí pri aplikácii a do 24 hodín po aplikácii pohybovať v rozmedzí +5 až +25 ° C (najlepšie +18 až +22 ° C; vždy minimálne 3 ° C nad teplotou rosného bodu), do 75% relatívnej vlhkosti vzduchu.

Príprava emailu pred použitím: biely alebo natónovaný email dôkladne premiešať. Následne do neho pomaly vmiešať tužidlo SOLDECOL PUR HARDENER v objemovom pomere 1 diel tužidla k 4 dielom emailu. Objemy obalov oboch výrobkov sú už pre tento pomer tuženia pripravené. **Pozor,** balenie tužidla otvárať opatrne, nádoba môže byť pod miernym tlakom. Ak je to nevyhnutné, natuženú zmes doriediť riedidlom. (Najprv sa farba mieša s tužidlom, dôkladne sa premieša, a potom sa podľa potreby pririedi na potrebnú viskozitu. Nikdy nie naopak.) Dôkladne premiešajte - bez zbytočného napenenia. Po otvorení obalu jednotlivé komponenty čo najskôr spracovať. **Upozornenie:** natuženú zmes v priebehu spracovania a po ukončení práce hermeticky neuzatvárať z dôvodu možnej tvorby plynu spôsobenú chemickou reakciou jednotlivých komponentov farby. **Spracovateľnosť aplikačnej zmesi** je min. 3 hodiny (pri teplote 23 ° C, v závislosti od konkrétneho odtieňa a dodatočného zriedenia). Pozor, pri vyšších teplotách sa spracovateľnosť skracuje. Pri ponechaní natuženej zmesi na priamom slnku môže dôjsť k skráteniu aj pod 1 hod. a okrem znehodnotenia farby hrozí aj znehodnotenie aplikačného zariadenia. Vždy je nutné dodržať **pomer tuženia emailu a tužidla 4 : 1 obj.** Prejavom podtuženia je predovšetkým zhoršenie mechanickej a chemickej odolnosti (tzn. znížená odolnosť voči čističom a rozpúšťadlám, plasticita filmu, mäkkosť). Prejavom pretuženia je zvýšená krehkosť až praskanie náterového filmu, výrazne dlhá doba doleповania filmu.

Aplikačné postupy:**Nátery železných kovov**



Podklad sa odmastí a obrúsi drôtenou kefou alebo brúsnym papierom, prípadne sa otryská (min. na st. 2, lepšie 2,5), následne sa zbaví prachu. V prípade potreby sa vykoná tmelenie a následné prebrúsenie a očistenie. Základný náter (nástreč) sa vykoná v závislosti od konkrétneho korózneho prostredia buď základnou farbou **SOLDECOL PUR PRIMER** (podľa návodu na použitie, v 2 alebo viacerých vrstvách, celkom min. 80 µm DFT) alebo farbou **SOLDECOL PUR SG** (podľa návodu na použitie, v 2 alebo viacerých vrstvách, celkom min. 60 µm DFT), a to buď technikou „mokry do mokrého“, po čiastočnom odtokaní väčšiny rozpúšťadiel z predchádzajúcej vrstvy, tj. za cca 10 minút, alebo po zaschnutí, tj. za cca 10 a viac hod. po aplikácii. (platí pri 23 ° C a maximálnej rovnomernej hrúbke zaschnutého filmu do 50 µm. Vyššia hrúbka filmu alebo nižšia teplota pri aplikácii a v priebehu schnutia tento interval predlžujú.)

Nasleduje vrchný náter (nástreč) natuženým mailom **SOLDECOL PUR HG** vo 2 vrstvách (celkom min. 60 µm DFT). Ak to dovoľí spôsob nanášania, je možné email aplikovať metódou "mokry do mokrého". Email sa však nesmie nanášať naraz v hrúbkach vyšších ako 50 µm DFT, mohlo by dôjsť k tvorbe vzhľadových defektov. Štandardný interval medzi nanášaním jednotlivých vrstiev je 12 až 24 hodín. Vyššia hrúbka filmu alebo nižšia teplota pri aplikácii a v priebehu schnutia predlžujú intervaly schnutia.

Nátery železných kovov

Pri náteroch starých pozinkovaných povrchov, metalizovanej ocele, medených a hliníkových prvkov povrch vopred dôkladne odmastíť odmasťovačom. V prípade použitia vodou riediteľných odmasťovačov dôkladne opláchnuť čistou vodou. Po dôkladnom zaschnutí vykonať odstránenie prípadných koróznych produktov (hrdza, biela hrdza, medenky atď.) brúsnym papierom alebo ľahkým otryskaním neželezným abrazívom. Povrch zbaviť prachu čistým tlakovým vzduchom. Podľa potreby vykonať tmelenie a prebrúsenie.

Pri náteroch nových pozinkovaných povrchov musí byť pred aplikáciou náterovej hmoty povrch zbavený nečistôt, mastnoty a koróznych produktov, príp. produktov zo zinkovania.

Popri mechanických spôsoboch očistenia, ako napr. okefovanie či ľahké abrazívne ometenie neželeznými prostriedkami, sa odporúča umytie povrchu čpavkovou vodou s prídavkom saponátu. (čpavková voda je bežne dostupná chemikália, spravidla 25% koncentrácie. Zriedením vodou sa pripraví 3 až 5% roztok. Pre lepší odmasťovací účinok sa pridá malé množstvo cca 0,05% saponátu, ktorý neobsahuje silikónové aditíva, leštidlá a pod. - nie sú vhodné prostriedky používané bežne v domácnosti ako napr. JAR, PUR atď.) Zinkovaný povrch sa týmto roztokom umýva pomocou kefy alebo väčšieho štetca vytvárajúc penu. Ako náhle pena začne šednúť, nechá sa niekoľko minút pôsobiť a potom sa celá plocha veľmi dôkladne opláčne čistou vodou. Povrch sa nechá vyschnúť. Povrch lesklého zinku týmto spôsobom ošetrenia zmatnie,

súčasne je zbavený mastnoty. Takto treba ošetriť nové lesklé plechy, aby sa dosiahlo ľahké narušenie povrchovej vrstvy a vzhľad mierneho zoxidovania.

Z dôvodu veľkého množstva typov pozinkovaných materiálov a typov zliatin hliníka dodávaných na trh je nutné vykonať skúšobný náter na konkrétny povrch. Pozor, niektoré typy pozinkovaných materiálov nie sú určené na povrchovú úpravu organickými povlakmi (farbami).

Vlastný aplikačný postup náterového systému vrátane základného náteru je podobný ako pri náteroch na železné kovy.

Pretieranie starých náterov

Aplikácia na neidentifikovateľné nátery sa neodporúča, a je vhodnejšie ich odstránenie. Pri aplikácii na staré neidentifikovateľné nátery, najmä čiastočne poškodené alebo na nevzreté alkydové typy príp. na olejové tmely, kde môže dôjsť ku zvrásneniu podkladovej vrstvy, je nutné skúšobným náterom overiť kompatibilitu. Pokiaľ nedôjde k poškodeniu podkladovej vrstvy do cca 15 min., vada sa väčšinou už neprejaví. Mieru prejavu tejto vady "zdvíhanie podkladu" tiež ovplyvňuje miera nariadenia a hrúbka novej vrstvy. Na nekriedujúce neporušené polyuretánové a epoxidové typy náterových hmôt je možné spravidla aplikovať vrchnú farbu bez obmedzenia.

Vlastný aplikačný postup pri pretieraní starých náterov je podobný ako v prípade náterov železných kovov.

Všeobecne - problematiku miesta (hrany, rohy, zvary, spoje) sa najskôr ošetrí pásovým náterom štetcom. Až po zavädnutí tohto náteru sa vykoná nástreč celej plochy vrátane už natretých problematických miest. Náterová hmota sa nanáša krížovým nástrekom alebo v rovnomerných pásoch, aby sa dosiahla rovnomerná vrstva.

Všetky pomôcky je nutné pri pracovných prestávkach chrániť proti zaschnutiu a po práci umyť príslušným riedidlom.

Skladovateľnosť: v suchu, pri +5 až +25 ° C. Nesmie zmŕznúť, chrániť pred priamym slnečným žiarením. Výrobok si v pôvodnom neotvorenom balení uchováva svoje úžitkové vlastnosti minimálne do dátumu uvedeného na obale (EXP.), tj. 60 mesiacov od dátumu výroby.

Balenie: podľa aktuálnej ponuky - pozri cenník



Vlastnosti náterovej hmoty:

Obsah neprchavých látok - sušina (priemerné hodnoty, STN EN ISO 787-2)		v emailé min. 62 % hmot. min. 52 % objemových v natuženej zmesi cca 56 % objemových
Výtoková doba pohárikom (STN EN ISO 2431, FC 4; 20 ° C, bez riedenia)		90 - 160 s
VOC kategorizácia		kategória: A subkategória: j druh: RNH
Maximálna prahová hodnota VOC		500 g/l
Obsah VOC vo výrobku pripravenom na použitie (20% hm. riedidla)		≤480 g/l (≤0,430 kg/kg)
TOC (= obsah prchavého organického uhlíka)		≤295 g/l (≤0,260 kg/kg)
Hustota (STN EN ISO 2811-1)		cca 1,2 g/cm ³ biely, báza B cca 1,15 g/cm ³ báza C cca 1,07 g/cm ³ tužidlo
Zasychanie (23 ° C, rel. vlhkosť vzduchu 60 % obj., 40 µm DFT)	proti prachu	30 min.
	zaschnuté	10 – 12 hod. (max. 15 hod.)
	prelakovateľné	4 hod.
Životnosť aplikačnej zmesi (STN EN ISO 9514)		3 hod.

Parametre zaschnutého náteru:

Parametre zaschnutého náteru:		
Príľnavosť (ocel', Mřížková skúška, STN EN ISO 2409)		stupeň 0 (veľmi vysoká)
Celková tvrdosť (STN EN ISO 1522)	za 24 h	≥25 %
	o 5 týždňov	≥40 %
Lesk (po 24 h, geometria 60°, podľa STN ISO 2813)		min. 90 jednotiek
Stupeň lesku (klasifikácia podľa STN EN 927-1)		vysoký lesk (High gloss, HG)

Konečné mechanické parametre vr. príľnavosti náterový film pri správnom natužení a teplote 23 ° C dosiahne po približne 7 až 10 dňoch. Do tejto doby je znížená aj chemická odolnosť a tvrdosť náteru. Väčšinu mechanických parametrov však náterový film získa počas prvých 3 dní od aplikácie.

Životnosť zaschnutého náteru v systéme SOLDECOL PUR PRIMER/SOLDECOL PUR SG + SOLDECOL PUR HG (podľa STN EN ISO 12944-5):

Hrúbka náterového o systému (DFT)	C2	C3	C4
80 µm	stredná	nízka	-
120 µm	stredná až vysoká	nízka a stredná	-
160 µm	vysoká	stredná	nízka
240 µm	vysoká	vysoká	stredná

Teplotná odolnosť zaschnutého náteru:

do 120 ° C bez obmedzenia, pri dlhšej dobe zaťaženia sa postupne zvyšuje tvrdosť filmu a klesá pružnosť. Pri 120 ° C až 150 ° C môže dochádzať k vizuálnym zmenám, postupnému zvyšovaniu tvrdosti a poklesu pružnosti, ostatné mechanické parametre zostávajú prijateľné. Teploty od 150 ° C do 180 ° C náter vydrží iba krátkodobo, krehne a stráca svoje mechanické parametre.

Bezpečnosť pri práci, prvá pomoc, likvidácia odpadov a obsah VOC sú uvedené na obale a v bezpečnostnom liste tohto výrobku. Údaje uvedené v tomto technickom liste sú orientačné. Výrobok odporúčame vyskúšať pre konkrétnu aplikáciu a podmienky. Za správne použitie výrobku nesie zodpovednosť spotrebiteľ. Výrobca si vyhradzuje právo na zmenu údajov v technických a propagačných materiáloch bez predchádzajúceho upozornenia. Aktualizované verzie technických listov sú na vyžiadanie k dispozícii u výrobcu.