



Názov výrobku:

SOLDECOL PUR SG

Zaradenie výrobku:

rozpúšťadlové farby

Stručný popis výrobku:

pololesklá samozákladujúca polyuretánová vysoko nanášateľná dvojzložková (2K) antikorózna farba na kov

Použitie: dvojzložková polyuretánová farba na vonkajšie aj vnútorné nátery železných a neželezných kovov (pozink, meď, hliník a pod.). Je určená najmä na nátery oceľových konštrukcií, poľnohospodárskej, manipulačnej, dopravnej a skladovej techniky, klampiarskych prvkov, stožiarov, strešných plechov, prepravných a skladových kontajnerov a pod. Náter je určený do prostredia s charakterom chemického (čistiace a chem. prostriedky) a mechanického namáhania a na aplikácie s požiadavkou na veľmi rýchle schnutie a vytvrdzovanie. Prednosťou je možnosť aplikácie vo veľkých hrúbkach jedným nástrekom (cca 100 µm suchého filmu airless zariadením). Vykonávajú sa priame nátery kovov (tzv. 3 v 1 - základ, medzivrstva, vrchný email) prípadne je po odskúšaní možná kombinácia s polyuretánovým či epoxidovým základným náterom.

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 vzorkovníce 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 8,5: 1 objemovo, 11: 1 hmotnostne)

Nanášanie: striekaním vrátane AIRLESS (160 - 200 bar, tryska s minimálnym uhlom 30 °) a AIRMIX (100 - 120 bar, prídavný vzduch 1 bar, tryska s minimálnym uhlom 30 °). Je potrebné 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 valčekovaním, opäť však nie je dosiahnutá rovnaká estetická úroveň tak ako v prípade aplikácie striekaním.

Odporúčané hmotnostné riedenie:

0 až 8 % hm. natieranie štetcom
0 až 10 % hm. válečkovanie
0 až 5 % hm. striekanie AIRLESS, AIRMIX
5 až 15 % hm. vzduchové striekanie

Odporúčané objemové riedenie:

0 až 13 % obj. natieranie štetcom
0 až 16 % obj. válečkovanie
0 až 8 % obj. striekanie AIRLESS, AIRMIX
8 až 24 % obj. vzduchové striekanie

Výdatnosť: 10,5 m² z 1 litra zmesi v jednej vrstve (50 µm DFT, bez strát)

Spotreba: 0,095 litra zmesi na 1m² 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). Pri neželezných kovoch (pozink, meď, hliník a pod.) odstrániť korózne produkty (biela hrdza, medenky atď.) brúsnym papierom alebo ľahkým otryskaním neželezným abrazívom. Pri zinkovanom povrchu nesmie dôjsť k porušeniu vrstvy zinku. Pre viac informácií pozri oddiel 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 farby pred použitím: bielu alebo natónovanú farbu poriadne premiešať. Následne do nej pomaly vmiešať tužidlo SOLDECOL PUR HARDENER v objemovom pomere 1 diel tužidla k 8,5 dielom farby. Objemy obalov oboch výrobkov sú už na 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 pridedí 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 3 hodiny (pri teplote 23 °C, v závislosti od dodatočného riedenia). Pozor, pri vyšších teplotách sa spracovateľnosť skraca. Pri ponechaní natuženej zmesi na priamom slnku (príp. pri iných zdrojoch tepla) môže dôjsť k razantnému skráteniu spracovateľnosti a okrem znehodnotenia farby hrozí aj znehodnotenie aplikačného zariadenia. Vždy je nutné dodržať **pomer tuženia farby a tužidla 8,5 : 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,

Výrobca: HET spol. s r. o., 417 65 Ohnič, Česká republika, Tel.: +420 (0) 417 810 111, fax: +420 (0) 417 810 114,

Distribútor pre SR: HET SLOVAKIA, s.r.o., Esterházyovcov 1549/25, 924 01 Galanta, SR

Tel.: 031 780 43 41; Fax: 031 780 54 77; e-mail: predaj@hetslovakia.sk, www.het.sk

Variant: TL_SOLDECOL PUR SG_2016-11-15_SK



zvýšený lesk, dlhšia doba doleповania náterového 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 samotnou farbou SOLDECOL PUR SG (v 1 - 2 vrstvách, celkom min. 60 µm DFT), a to buď metódou "mokrý do mokrého", po čiastočnom odtokaní väčšiny rozpúšťadiel z predchádzajúcej vrstvy, t.j. o cca 10 minút, alebo po zaschnutí, t.j. o cca 10 a viac hod. po aplikácii. (Platí pri 23 ° C a maximálna 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) natuženou farbou SOLDECOL PUR SG v 2 a viacerých vrstvách (celkom min. 60 µm DFT). Ak to dovoľí spôsob nanášania, je možné email aplikovať opäť metódou "mokrý do mokrého". Email sa však nesmie nanášať naraz v hrúbkach vyšších ako 100 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. Celková hrúbka náterového systému musí byť min. 100 až 120 µm DFT.

Nátery neželezných 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 korózných produktov (hrdza, biela hrdza, medenka 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 korózných produktov, príp. produktov zo zinkovania.

Popri mechanických spôsoboch očistenia, ako napr. okefovania 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 opláchne čistou vodou. Povrch sa nechá vyschnúť. Povrch lesklého zinku týmto spôsobom ošetrenia zmatnie, súčasne je zbavený mastnoty. Taktó treba ošetriť nové lesklé plechy, aby sa dosiahlo ľahké narušenie povrchovej vrstvy a vzhľad mierneho zoxidovania.

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 nariedenia 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 - problematcké miesta (hrany, rohy, zvary, spoje) sa najskôr ošetrí pásovým náterom štetcom. Až po zavádnutí tohto náteru vykoná nástreč celej plochy vrátane už natretých problematických miest. Náterová hmota sa nanáša krížovým nástrečom 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 zmrznúť, chrániť pred priamym slnečným žiarením. Výrobok si v pôvodnom neotvorenom balení uchováva svoje úžitkové vlastnosti minimálne do dátumu uvedeného na obale (EXP.), t.j. 36 mesiacov od dátumu výroby, tužidlo 24 mesiacov.

Balenie: podľa aktuálnej ponuky - pozri cenník

Vlastnosti náterovej hmoty:

Obsah neprchavých látok - sušina (priemerné hodnoty, STN EN ISO 787-2)	vo farbe min. 65 % hmotnostných min. 51 % objemových v natuženej zmesi cca 53,5 % objemových
Výtoková doba pohárikom (STN EN ISO 2431, FC 4; 20 ° C, bez riedenia)	150 – 300 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)		≤490 g/l (≤0,360 kg/kg)
TOC (= obsah prchavého organického uhlíka)		≤340 g/l (≤0,240 kg/kg)
Hustota (STN EN ISO 2811-1)		cca 1,4 g/cm ³ biely, báza B cca 1,35 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	20 min.
	zaschnuté	6 – 8 hod. (max. 10 hod.)
	prelakovateľné	2 hod.
Životnosť aplikačnej zmesi (STN EN ISO 9514)		3 hod.

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.

Parametre zaschnutého náteru:

Príľnavosť (ocel', Mriežková skúška, STN EN ISO 2409)		stupeň 0 (veľmi vysoká)
Celková tvrdosť (STN EN ISO 1522)	o 24 h	≥20 %
	o 5 týždňov	≥35 %
Lesk (po 24 h, geometria 60°, podľa STN ISO 2813)		40 - 65 jednotiek
Stupeň lesku (klasifikácia podľa STN EN 927-1)		pololesk (Semi gloss, SG)

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.

Životnosti zaschnutého náteru v systéme SOLDECOL PUR SG alebo SOLDECOL PUR PRIMER + SOLDECOL PUR SG (podľa STN EN ISO 12944-5):

Hrúbka náterového filmu (DFT)	C2	C3	C4
80 µm	stredná	nízka	-
120 µm	stredná až vysoká	nízka až 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