

## Technický list

Strana: 1/4

Názov výrobku: **SOLDECOL UNICOAT SM**  
Zaradenie výrobku: **rozpúšťadlové farby**  
Stručný popis výrobku: polomatná samozákladujúca alkyd-uretánová antikoročná farba na kov a drevo

**Použitie:** samozákladujúca jednozložková polomatná farba na vonkajšie a vnútorné nátery železných kovov alebo vhodne upravených neželezných kovov - pozink, meď, hliník, a pod., poprípade drevených povrchov. Je určená najmä na nátery oceľových konštrukcií, brán, plotov, klampiarskych prvkov, stožiarov, prepravných a skladových kontajnerov, poľnohospodárskej, manipulačnej a skladovej techniky a pod. Náter veľmi dobre odoláva pôsobeniu poveternostných vplyvov. Je vhodný aj na renovácie starých (súdržných) náterových systémov. Hlavnou prednosťou sú priame nátery kovov (tzv. 3 v 1 - základ, medzivrstva, vrchný email). Je možná aj kombinácia so základnou farbou SOLDECOL PRIMER alebo základnou polyuretánovou farbou SOLDECOL PUR PRIMER, čím sa docielí odolnejší antikoročný náterový systém. Farba je vysoko nanášateľná (HB - high build), vyhovuje tak aplikáciám s požiadavkou nanášania veľkých hrúbok jedným nástrekom (nad 70 µm suchého filmu [DFT]).

**Odtieň:** biely (1000) a bázy B a C tónovateľné na tónovacích strojoch tónovacím systémom HET MULTIMIX alebo PROHET. Pri požiadavkách na vyššiu stálofarebnosť sa odporúča výber odtieňov zo vzorkovnice HET STRECHA. Pri nárokoch na veľmi vysokú odtieňovú stálosť a životnosť náteru na UV žiarením a poveternosťou extrémne zaťažovaných plochách (pri častom striedaní teplôt a pôsobení vysokej vlhkosti), ako sú napr. strechy a pod., sa však odporúča použitie dvojzložkových polyuretánových farieb ako napr. SOLDECOL PUR SG, a to opäť v odtieňoch vzorkovnice HET STRECHA.

**Riedidlo:** S 6006 (na aplikáciu náterom), S 6001 (na aplikáciu striekaním).

**Nanášanie:** štetcom alebo valčekom s krátkou strižou (vhodným pre rozpúšťadlové farby), 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 °).

**Výdatnosť:** 10 – 12 m<sup>2</sup> z 1 litra farby v jednej vrstve (40 µm DFT, bez strát)

**Spotreba:** 0,08 - 0,10 litra farby na 1 m<sup>2</sup> v jednej vrstve (40 µm DFT, bez strát)

### Odporúčané hmotnostné riedenie:

0 až 5 % hm. natieranie štetcom, valčekom (S 6006)  
0 až 5 % hm. striekanie AIRLESS, AIRMIX (S 6001)  
5 až 15 % hm. vzduchové striekanie (S 6001)

### Odporúčané objemové riedenie:

0 až 8 % obj. natieranie štetcom, valčekom (S 6006)  
0 až 8 % obj. striekanie AIRLESS, AIRMIX (S 6001)  
8 až 24 % obj. vzduchové striekanie (S 6001)

**Podklad:** súdržný, suchý, bez mechanických nečistôt, hrdze a okují, odmastený, čerstvo vybrúsený alebo otryskaný (min. na st. 2, lepšie 2,5), prípadne zatmelený alebo opatrený základným náterom. Pri neželezných kovoch (pozink, meď, hliník a pod.) odstrániť korozne produkty (biela hrdza, medenky atď.) brúsnym papierom alebo ľahkým otryskaním neželezným abrazívom. Pri zinkovanom povrchu nesmie dôjsť k porušeniu vrstvy zinku. Pri neželezných kovoch spravidla nasleduje vhodný základný náter. Drevo zbavené starých náterov alebo nové drevo je pri použití v exteriéri nutné vopred ošetriť prípravkom na ochranu pred drevokazným hmyzom, hubami a plesňami.

**Výrobca:** HET spol. s r. o., 417 65 Ohníč, Česká republika

**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](mailto:predaj@hetslovakia.sk), [www.het.sk](http://www.het.sk)

Variant: TL\_SOLDECOL UNICOAT SM\_2019-01-31\_SK

## Technický list

Strana: 2/4

Pri použití v interiéri je toto ošetrovanie odporúčané. Drevo nesmie vykazovať vyššiu vlhkosť ako 12 hm. %. Pri MDF a tvrdých drevovláknitých doskách je nutné rozpúšťadlami (napr. C 6000) odstrániť prípadnú parafínovú vrstvu. Použitie rozpúšťadla je nutné nechať vyschnúť. Pre viac informácií pozri oddiel aplikačné postupy.

**Aplikačná teplota:** 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.

**Príprava farby pred použitím:** prípadný povlak je nutné odstrániť a farbu dôkladne premiešať. Pri manipulácii alebo miešaní sa postupuje tak, aby nedochádzalo k nadmernej tvorbe peny. Farbu je možné podľa potreby a vyššie uvedeného odporúčania riediť vhodným riedidlom. Po otvorení obalu je potrebné farbu čo najskôr spracovať. Po homogenizácii pri tónovaní v tónovacom centre alebo vlastnom intenzívnom miešaní je potrebné farbu aplikovať najskôr po 2 hodinách z dôvodu eliminácie zapracovaných vzduchových bubliniek.

### Aplikačné postupy:

#### Systém so základným náterom na železný kov alebo drevo

1. podklad sa odmastí a obrúsi drôtenou kefou alebo brúsnyim papierom, kovový podklad sa prípadne otryská (min. na st. 2, lepšie 2,5), následne sa zbaví prachu. V prípade potreby sa vykoná tmelenie. Z dreva sa ešte pred brúsením vymyje (napr. riedidlom C 6000) živica, riedidlo sa nechá vyschnúť a drevo sa napustí prípravkom proti drevokazným hubám a drevokaznému hmyzu.
2. základný náter sa vykoná vo 2 vrstvách (celkom min. 80 µm DFT) farbou SOLDECOL PRIMER podľa návodu v tech. liste výrobku. Pri vysokých nárokoch na antikorózne vlastnosti je vhodné použiť SOLDECOL PUR PRIMER. Pri náteroch dreva sa po zaschnutí prvého náteru a ďalších medzináterov odporúča ľahké prebrúsenie. Pri striekaní je nanosenie druhej vrstvy základného náteru možné do cca 2 h (striekanie "mokrý do mokrého"), inak najskôr po 3 hodinách (lepšie po 24 h). Nanosenie vrchnej farby je najskôr možné po 10 hodinách (lepšie 24 h) od nanosenia poslednej vrstvy základnej farby.
3. vrchný náter sa prevedie farbou SOLDECOL UNICOAT SM v 2 a viacerých vrstvách (celkom min. 80 - 120 µm DFT), interval medzi jednotlivými nátermi je najmenej 6 hodín. (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.)

#### Systém bez základného náteru na železný kov alebo drevo

1. odklad sa odmastí a obrúsi drôtenou kefou alebo brúsnyim papierom, kovový podklad sa prípadne otryská (min. na st. 2, lepšie 2,5), následne sa zbaví prachu. V prípade potreby sa vykoná tmelenie. Z dreva sa ešte pred brúsením vymyje (napr. riedidlom C 6000) živica, riedidlo sa nechá vyschnúť a drevo sa napustí prípravkom proti drevokazným hubám a drevokaznému hmyzu.
2. náter sa vykoná farbou SOLDECOL UNICOAT SM v 2 a viacerých vrstvách (celkom min. 120 µm DFT), interval medzi jednotlivými nátermi je najmenej 6 hodín. (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.) Pri náteroch dreva sa odporúča prvý náter vykonávať v zriedenej forme, aby došlo k lepšej penetrácii do dreva a po zaschnutí prvého náteru a prípadných ďalších medzináterov povrch ľahko prebrúsiť.

#### Nátery neželezných kovov

Pri náteroch pozinkovanej, metalizovanej ocele, medených a hliníkových prvkov je nutné urobiť príslušnú prípravu natieraného povrchu v súlade s STN EN ISO 12944-4. Povrch je potrebné vopred dôkladne odmastiť odmasťovadlom. Na dokonalé odstránenie masťnôt z povrchu sa odporúča použiť horúcu vodu v kombinácii s vodou riediteľným odmasťovadlom, ktoré je potom nutné úplne opláchnuť čistou vodou.

Výrobca: HET spol. s r. o., 417 65 Ohníč, Česká republika

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](mailto:predaj@hetslovakia.sk), [www.het.sk](http://www.het.sk)

Variant: TL\_SOLDECOL UNICOAT SM\_2019-01-31\_SK

## Technický list

Strana: 3/4

Po dôkladnom zaschnutí vykonať odstránenie prípadných korózných produktov (hrdza, biela hrdza, medenky atď.) brúsny 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. okefovanie alebo ľahké abrazívne ometenie neželeznými prostriedkami, sa odporúča umyť povrch 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 opláchnie čistou vodou. Povrch sa nechá vyschnúť. Povrch lesklého zinku týmto spôsobom ošetrenia zmatnie, súčasne je zbavený mastnoty. Je nutné takto ošetriť nové lesklé plechy, dosiahneme tým 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). Pre zaistenie vyššej prídržnosti a odolnosti náterového systému je vhodné nanesenie základnej vrstvy použitím polyuretánovej farby SOLDECOL PUR PRIMER alebo SOLDECOL PUR SG (podrobnosti na aplikáciu sú v príslušných technických listoch výrobkov). Ako ďalšie vhodné nátery pre základnú vrstvu môžu byť taktiež použité epoxidové základné farby - zlučiteľnosť týchto systémov je ale nutné vopred preveriť. Vlastná aplikácia výrobku SOLDECOL UNICOAT SM je podobná ako pri náteroch na železné kovy.

### Pretieranie starých náterov

Aplikácia na neidentifikovateľné nátery je možná po predchádzajúcom odskúšaní kompatibility na skúšobnej ploche. Pokiaľ nedôjde k poškodeniu podkladovej vrstvy do cca 15 min., vada sa väčšinou už neprejaví. Mieru prejavu tejto vady "zdvihanie podkladu" ovplyvňuje aj miera nariedenia a hrúbka novej vrstvy. Predpokladom dlhodobej funkčnosti je opäť dobrý stav podkladu, neprilnavé a degradované staré nátery je nutné vopred odstrániť. Na nekriedujúce neporušené fyzikálne zasychajúce typy, 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.

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

**Skladovateľnosť:** 36 mesiacov od dátumu výroby v pôvodnom neotvorenom obale, pri +5 až +25 ° C, chrániť pred priamym slnečným žiarením a vlhkosťou.

**Balenie:** podľa aktuálnej ponuky - pozri cenník

### **Vlastnosti náterovej hmoty:**

Obsah neprchavých látok - sušina (priemerné hodnoty, STN EN ISO 787-2)	cca 70 % hmotnostných ≥51 % objemových
Výtoková doba pohárikom (STN EN ISO 2431, FC 4; 20 ° C, bez riedenia)	120 – 220 s
TOC (= obsah prchavého organického uhlíka)	≤440 g/l (≤0,340 kg/kg)
VOC kategorizácia	kategória: A subkategória: i druh: RNH

**Výrobca:** HET spol. s r. o., 417 65 Ohníč, Česká republika

**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](mailto:predaj@hetslovakia.sk), [www.het.sk](http://www.het.sk)

Variant: TL\_SOLDECOL UNICOAT SM\_2019-01-31\_SK

**Technický list**

Strana: 4/4

Maximálna prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC vo výrobku pripravenom na použitie (20% hm. riedidla)	≤500 g/l (≤0,380 kg/kg)	
Hustota (STN EN ISO 2811-1)	cca 1,3 ±0,1 g/cm <sup>3</sup>	
Zasychanie (23 ° C, rel. vlhkosť vzduchu 60 % obj., 40 μm DFT)	proti prachu	0,5 hod.
	zaschnuté	3 hod.
	pretiera-teľné	6 hod.

**Parametre zaschnutého náteru:**

Priľnavosť (ocel', Mriežková skúška, STN EN ISO 2409)	stupeň 0 – 1 (vysoká až veľmi vysoká)	
Celková tvrdosť (STN EN ISO 1522)	za 24 h	≥8 %
	za 5 týždňov	≥40 %
Lesk (po 24 h, geometria 60°, podľa STN ISO 2813)	20 - 35 jednotiek	
Stupeň lesku (klasifikácia podľa STN EN 927-1)	polomat (Semi matt, SM)	

Konečné mechanické parametre vrátane priľnavosti 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:** pri aplikácii na železné kovy v prostredí koróznej agresivity atmosféry C2 - C3 (podľa STN EN ISO 12944-5) je možné náter použiť ako samozákladujúci (v hrúbkach min. 120 μm - 200 DFT). V kombinácii s antikorozyvným základom SOLDECOL PRIMER alebo s polyuretánovou farbou SOLDECOL PUR PRIMER alebo SOLDECOL PUR SG (v hrúbke 80 μm DFT) spĺňa SOLDECOL UNICOAT SM (v hrúbke min. 200 μm DFT) požiadavky na ochranu proti koróznej agresivite atmosféry pre st. C4 - pre strednú životnosť.

**Teplotná odolnosť zaschnutého náteru:** do 80 ° C. Pri dlhšej dobe zaťaženia alebo častom zaťažení sa zhoršujú mechanické parametre výrobku a odtieňová stálosť.

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.