



Interiérové
a fasádní barvy

VÍČ NEŽ BARVY

Název výrobku: **SOLDECOL PUR SG**

Zařazení výrobku: **rozpuštědlové barvy**

Stručný popis výrobku: **pololesklá samozákladující polyuretanová vysoce nanášivá dvousložková (2K) antikorozi barva na kov**

Použití: dvousložková polyuretanová barva pro venkovní i vnitřní nátěry železných a neželezných kovů (pozink, měď, hliník apod.). Je určena zejména k nátěrům ocelových konstrukcí, zemědělské, manipulační, dopravní a skladové techniky, klempířských prvků, stožárů, střešních plechů, přepravních a skladových kontejnerů apod. Nátěr je určen pro prostředí s charakterem chemického (čisticí a chem. prostředky) a mechanického namáhání a pro aplikace s požadavkem na velmi rychlé zasychání a vytvrzování. Předností je také možnost aplikace ve velkých tloušťkách jedním nástřikem (cca 100 µm suchého filmu airless zařízením). Provádějí se přímé nátěry kovů (tzv. 3 v 1 - základ, mezivrstva, vrchní email) případně je po odzkoušení možná kombinace s polyuretanovým či epoxidovým základním nátěrem.

Odstíny: bílý (1000) a báze B a C tónovatelné na tónovacích strojích kolorovacím systémem HET MULTIMIX či PROHET.

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

Tužidlo: Soldecol PUR HARDENER (1:8,5 obj.)

Nanášení: stříkáním včetně AIRLESS (160 - 200 bar, tryska s minimálním úhlem 30°) a AIRMIX (100 - 120 bar, přídavný vzduch 1 bar, tryska s minimálním úhlem 30°). 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 větších ploch štětcem nelze zaručit výsledný vzhled filmu jako u stříkání.

Doporučené hmotnostní ředění:

0 až 8 % hm. natírání štětcem
0 až 5 % hm. stříkání AIRLESS, AIRMIX
5 až 15 % hm. vzduchové stříkání

Doporučené objemové ředění:

0 až 13 % obj. natírání štětcem
0 až 8 % obj. stříkání AIRLESS, AIRMIX
8 až 24 % obj. vzduchové stříkání

Vydatnost: 10,5 m² z 1 litru směsi v jedné vrstvě (50 µm DFT, beze ztrát)

Spotřeba: 0,095 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 obrousit drátěným kartáčem nebo brusným papírem, případně otryskat (min. na st. 2, lépe 2,5). 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.

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 – 22 °C; vždy minimálně +3 °C nad teplotou rosného bodu), do 75% relativní vlhkosti vzduchu.

Příprava barvy před použitím: bílou nebo natónovanou barvu řádně promíchat. Následně do ní pomalu vmíchat tužidlo SOLDECOL PUR - HARDENER v objemovém poměru 1 díl tužidla na 8,5 dílů barvy. Objemy obalů obou výrobků jsou již pro tento poměr tužení připraveny. **Pozor,**

balení tužidla otvírejte 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 přídělí 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 neuzavírat z důvodu možné tvorby plynu způsobené chemickou reakcí jednotlivých komponent barvy. **Zpracovatelnost směsi** je 3 hodiny (při teplotě 23 °C). 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 1 : 8,5 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, zvýšený lesk, dlouhá doba doleptování filmu.

Příklady aplikačních postupů:

Nátěry železných kovů

Podklad se odmastí a obrousí drátěným kartáčem nebo brusným papírem, následně se zbaví prachu. V případě potřeby se provede tmelení a následné přebroušení a očištění.

Nátěr se provede natuženou barvou **SOLDECOL PUR SG** ve 3 a více vrstvách (celkem min. 100 – 120 µm DFT) v závislosti na konkrétním korozním prostředí, buď technikou „mokry do mokrého“, po částečném odtékání 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.)

Nátěry neželezných kovů

Při nátěrech pozinkované, 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 (bílá rez, měděnka atd.) brusným papírem nebo otryskáním neželezným abrazivem. V případě aplikace na nové nezkorodované pozinkované povrchy po odmaštění provést lehké přebroušení nebo otryskání neželezným abrazivem bez porušení Zn-vrstvy. Podle potřeby provést tmelení a přebroušení. Z důvodů velkého množství typů zinkovaných materiálů a typů slitin hliníku dodávaných na trh je nutné provést zkušební nátěr na konkrétní povrch. Další postup 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 nevyzrálé alkydové typy příp. na olejové tmely, kde může dojít ke zvrátnění podkladové vrstvy, je nutné



Interiérové
a fasádní barvy

VÍČ NEŽ BARVY

zkušební 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 fyzikálně zasychající typy, 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.

Skladovatelnost: 24 měsíců od data výroby v původním neotevřeném obalu, při +5 až +25 °C, chránit před přímým slunečním zářením a vlhkostí.

Balení: podle aktuální nabídky – viz ceník

Vlastnosti nátěrové hmoty:

| | | |
|--|---|------------------------------|
| Obsah netěkavých látek (sušina) | v barvě min. 65 % hmotnostních min. 52 % objemových | |
| Výtoková doba pohárkem (FC 4; 20 °C) | v natužené směsi cca 54,9 % objemových | |
| VOC kategorizace | Kategorie:A Subkategorie: j Druh: RNH | |
| Maximální prahová hodnota VOC | 500 g/l | |
| Obsah VOC ve výrobku připraveném k použití | ≤ 490 g/l (0,360 kg/kg) | |
| TOC (= obsah těkavého organického uhlíku) | ≤ 340 g/l (0,240 kg/kg) | |
| Hořlavá kapalina II. třídy nebezpečnosti | | |
| Teplotní třída | T2 | |
| Hustota | cca 1,4 g/cm ³ bílý, báze B cca 1,35 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 | 20 min. |
| | zaschnuto | 6 – 8 hod. (max. 10 hod.) |
| | přelakovatelné | 2 hod. |

Parametry zaschlého nátěru:

| | | |
|--|---------------------------|------|
| Přilnavost (ocel) | Stupeň 0 | |
| Tvrdoost celková [%] | za 24 h | ≥ 25 |
| | za 5 týdnů | ≥ 40 |
| Lesk (geometrie 60°, po 24 h, dle ČSN EN ISO 2813) | 40 - 65 jednotek | |
| Stupeň lesku (klasifikace dle ČSN EN 927-1) | pololesk (Semi gloss, SG) | |

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 (dle ČSN EN ISO 12944-5):

| TL. nátěrového filmu (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.

Stupně korozní agresivity atmosféry dle

ČSN EN ISO 12944-2 (pouze informativní údaje):

| | |
|------|---------------------------|
| C1 | velmi nízká |
| C2 | nízká |
| C3 | střední |
| C4 | vysoká |
| C5-I | velmi vysoká (průmyslová) |
| C5-M | velmi vysoká (přímořská) |

Příklady typických prostředí mírných klimatických pásem

(pouze informativní údaje):

| Stupně korozní agresivity | Venkovní | Vnitřní |
|---------------------------|--|--|
| C1 | - | Vytápěné budovy s čistou atmosférou, např. školy, hotely, obchody, kanceláře |
| C2 | Atmosféry s nízkou úrovní znečištění, převážně venkovské prostředí | Nevytápěné budovy, kde může docházet ke kondenzaci, např. sklady, sportovní haly |
| C3 | Městské a průmyslové atmosféry s mírným znečištěním oxidem siřičitým; přímořské prostředí s nízkou salinitou | Výrobní prostory s vysokou vlhkostí a malým znečištěním ovzduší, např. výroby potravin, prádelny, pivovary, mlékárny |
| C4 | Průmyslové prostředí a přímořské prostředí s mírnou salinitou | Chemické závody, plavecké bazény, loděnice a doky na mořském pobřeží |
| C5-I | Průmyslové prostředí s vysokou vlhkostí a agresivní atmosférou | Budovy nebo prostředí s převážně trvalou kondenzací a s vysokým znečištěním ovzduší |
| C5-M | Přímořské prostředí s vysokou salinitou | Budovy nebo prostředí s převážně trvalou kondenzací a s vysokým znečištěním ovzduší |

Životnost dle ČSN EN ISO 12944-5:

| |
|--------------------------|
| L – nízká (2 – 5 let) |
| M – střední (5 – 15 let) |
| H – vysoká (nad 15 let) |

Bezpečnost a ochrana zdraví při práci, pokyny pro první pomoc, likvidace odpadů jsou uvedeny v bezpečnostním listu tohoto výrobku. Uvedené údaje v tomto technickém listu jsou údaji orientačními. Uživatel – aplikátor nese odpovědnost za správné použití výrobku podle návodu k použití a za správnou aplikaci. Doporučujeme vždy zhodnotit všechny podmínky zpracování, které by mohly ovlivnit konečnou kvalitu povrchové úpravy. Výrobce si vyhrazuje právo na změnu údajů v technických a propagačních materiálech bez předchozího upozornění.