



Interiérové
a fasádní barvy

VÍCE NEŽ BARVY

Název výrobku:

SOLDECOL PUR SG

Zařazení výrobku:

rozpuštědlové barvy

Stručný popis výrobku:

pololesklá samozákladující polyuretanová vysoce nanášivá dvousložková antikorozní 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, kovaných dekoračních výrobků, 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. Báze D (Kovářská báze) je výrazně nanášivá (HB – high build), tixotropní, vhodná na silnovrstvé nátěry (nástřiky).

Odstíny: bílý (1000) a báze B a C tónovatelné na tónovacích strojích kolorovacím systémem HET MULTIMIX či PROHET. Při požadavcích na velmi vysokou stálobarevnost na UV záření extrémně zatěžených plochách, např. na střeších, se doporučuje výběr odstínů ze vzorkovnice HET STŘECHA. Báze D s obsahem železité slídy a metalických pigmentů (Kovářská báze) pro tónování metalických odstínů dle vzorkovnice HET KOVÁŘSKÁ BARVA (HK 9005 černá, HK 9007 stří. šedá, HK 0913 šedá hliník, HK 0914 sv. šedá, HK 0921 stří. hnědá, HK 0922 tm. hnědá, HK 0930 zlatá, HK 0935 měděná, HK 0944 modrá, HK 0951 sv. zelená, HK 0952 tm. zelená, HK 0990 tmavě šedá, HK 0985 bordó).

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).

Tužidlo: SOLDECOL PUR HARDENER

Poměr mísení barvy k tužidlu **objemový:** 8,5 : 1 (bílý 1000, báze B a C), 7 : 1 (báze D, tj. Kovářská báze)
Poměr mísení barvy k tužidlu **hmotnostní:** 10 : 1 (platí pro všechny báze).

Nanášení: stříkáním včetně AIRLESS (160 - 200 bar, tryska s minimálním úhlem 30°) a AIRMIX (100 - 120 bar, přídatný 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 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. Báze D (Kovářská báze) není díky hrubší pigmentaci vhodné nanášet AIRLESS a AIRMIX stříkáním.

Doporučené hmotnostní ředění:

0 až 8 % hm.	natírání štětcem
0 až 10 % hm.	válečkování
0 až 5 % hm.	stříkání AIRLESS, AIRMIX
5 až 15 % hm.	vzduchové stříkání

Doporučené objemové ředění:

0 až 13 % obj.	natírání štětcem
0 až 16 % obj.	válečkování

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. 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 barvy před použitím: bílou nebo natónovanou barvu řádně promíchat. Následně do ní pomalu vmíchat tužidlo SOLDECOL PUR HARDENER v předepsaném poměru, viz odstavec Tužidlo. Objemy obalů obou výrobků jsou již pro tento poměr tužení připraveny. **Pozor,** balení tužidla otevírat 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 přředí 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 aplikační směsi** je 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 barvy k tužidlu 8,5 : 1 obj.** Projevem podtužení je především zhoršení mechanické a chemické odolnosti (tzn. snížená odolnost vůči čističům a rozpouštědlům, plasticita filmu, měkkost). Projevem přetužení je zvýšená křehkost až praskání nátěrového filmu, zvýšený lesk, dlouhá doba doleptávání filmu.

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 následné přebroušení a očištění.

Základní nátěr (nástřik) 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



Interiérové
a fasádní barvy

VÍC NEŽ BARVY

samotnou barvou SOLDECOL PUR SG (v 1 - 2 vrstvách, celkem min. 60 µm DFT), a to buď technikou „mokrý do mokrého“, po částečném odtěžení 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) natuženou barvou SOLDECOL PUR SG ve 2 a více vrstvách (celkem min. 60 µm DFT). Pokud to dovolí způsob nanášení, lze email aplikovat opět metodou „mokrý do mokrého“. Email se však nesmí nanášet najednou v tloušťkách vyšších než 100 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. Celková tloušťka nátěrového systému musí být min. 100 až 120 µm DFT. Vrchní nátěr (nástřík) tónovanou bází D (Kovářská báze) se doporučuje nanést nejprve jako souvislý a celistvý film, poslední vrstvou lze vytvářet dekorativní efekty. Vhodnými nanášecími technikami jsou např. tzv. tupování štětcem nebo všesměrové roztírání krátkými tahy štětce silnou vrstvou barvy. Konkrétní vzhled poslední vrstvy se doporučuje nejprve odzkoušet. Interval mezi nátěry je min. 2 hod. (při 23 °C a max. tl. zaschlého filmu do 40 µm).

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 otrýskáním 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 buď základní nátěrová hmota SOLDECOL PUR PRIMER nebo přímo barva SOLDECOL PUR SG obdobně jako u nátěrů železných kovů. Následuje aplikace vrchního nátěru SOLDECOL PUR SG, 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 zvrátnění 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 zavaznutí tohoto nátěru se provádí nástřík celé plochy včetně již natřených problematických míst. Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástříkem nebo v rovnoměrných pásech, 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 zmraznout, 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 24 měsíců.

Balení: podle aktuální nabídky – viz ceník

Vlastnosti nátěrové hmoty:

Obsah netěkavých látek - sušina (průměrné hodnoty, ČSN EN ISO 787-2)	v barvě min. 65 % hmotnostních min. 51 % objemových v natužené směsi cca 53,5 % objemových	
Výtoková doba pohárkem (ČSN EN ISO 2431, FC 4; 20 °C, bez ředění)	200 – 300 s	
VOC kategorizace	kategorie: A subkategorie: j druh: RNH	
Maximální prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC ve výrobku připraveném k použití (15% hm. ředidla)	≤490 g/l (≤0,360 kg/kg)	
TOC (= obsah těkavého organického uhlíku)	≤340 g/l (≤0,240 kg/kg)	
Hustota (ČSN EN ISO 2811-1)	cca 1,4 g/cm ³ bílý, báze B cca 1,35 g/cm ³ báze C cca 1,5 g/cm ³ báze D 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.
Životnost aplikační směsi (ČSN EN ISO 9514)	3 hod.	

Parametry zaschlého nátěru:

Přílnavost (ocel, Mřížková zkouška, ČSN EN ISO 2409)	stupeň 0 (velmi vysoká)
Lesk (po 24 h, geometrie 60°, dle ČSN ISO 2813)	40 - 65 jednotek, <10 jednotek u báze D
Stupeň lesku (klasifikace dle ČSN EN 927-1)	pololesk (Semi gloss, SG), mat (Matt, M) u báze D

Konečných mechanických parametrů vč. přílnavosti 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 SOLDECOL PUR SG nebo systému SOLDECOL PUR PRIMER + SOLDECOL PUR SG (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.

Bezpečnost při práci, první pomoc, likvidace odpadů jsou 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.