

Název výrobku:

SOLDECOL PUR SG

Zařazení výrobku:

polyuretanové barvy na kov

Stručný popis výrobku:

samožakladující polyuretanová 2K vysoce nanášivá antikorozi pololesklá 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 dekorativních výrobků, stožárů, střešních plechů, přepravních a skladových kontejnerů apod. Nátěr je určen pro prostředí s charakterem chemického (čističí 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. Při požadavcích na velmi vysokou stálobarevnost na UV záření extrémně zatěžovaných plochách, např. na střechách, se doporučuje výběr odstínů ze vzorkovnice HET STŘECHA. Báze D s obsahem železné slůdy a metalických pigmentů (Kovářská báze) pro tónování metalických odstínů dle vzorkovnice HET KOVÁŘSKÁ BARVA (HK 9005 černá, HK 9007 stř. šedá, HK 0913 šedá hliník, HK 0914 sv. šedá, HK 0921 stř. 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).

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).

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).

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

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 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. Bázi D (Kovářská báze) není díky hrubší pigmentaci vhodné nanášet AIRLESS a AIRMIX stříkáním.

Vydatnost: 10,5 m² z 1 litru směsi 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 korozi 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.) Po důkladném zapracování tužidla se vzniklá směs přičeří a opět řádně promísí. Míru ředění je třeba přizpůsobit charakteru aplikace a okolním podmínkám. Takto připravenou aplikační směs je vhodné nechat 5 – 10 minut „zklidnit“. Poté se aplikační směs lehce zhomogenizuje a může následovat samotná aplikace. Tímto krokem se eliminuje pěna vzniklá v předchozích operacích a riziko povrchových defektů. 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. (7,0 : 1 u Kovářské báze D). 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 dolepení 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 následně 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 samotnou barvou SOLDECOL PUR SG (v 1 - 2 vrstvách, celkem min. 60 µm DFT), a to buď technikou „mokrý 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.) Následuje vrchní nátěr (nástrík) 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 (nástrík) tónovanou bází D (Kovářská báze) se doporučuje nanést nejprve jako souvislý a celistvý film, poslední vrstvou lze vytvářet dekorační 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 otryskáním 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 kombinací 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 zvrásnění 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 nástrík

celé plochy včetně již natřených problematických míst. Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástríkem 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)	≥65 % hmotnostních v barvě ≥51 % objemových v barvě (cca 53,5 % obj. v natužené směsi)	
TOC (= obsah těkavého organického uhlíku)	≤340 g/l (≤0,24 kg/kg)	
VOC kategorizace	kategorie: A subkategorie: j druh: RNH	
Max. prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC ve výrobku připraveném k použití (15 % hm. ředidla)	≤490 g/l (≤0,36 kg/kg)	
Hustota (ČSN EN ISO 2811-1)	cca 1,4 g/cm ³ bílý a 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	
Životnost aplikační směsi (ČSN EN ISO 9514)	3 hod.	
Zasychání (23 °C, rel. vlhkost vzduchu 60 % obj., 40 μm DFT)	proti prachu	20 min.
	zaschnuto	6 - 10 h.
	přelakovatelné	2 h.
Spotřeba (v jedné vrstvě, 50 μm DFT, beze ztrát)	0,095 l směsi/m ²	

Parametry zaschlého nátěru:

Přilnavost (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. 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.

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.

Životnosti zaschlého nátěru:

SOLDECOL PUR SG
nebo systém SOLDECOL PUR PRIMER + SOLDECOL PUR SG
dle ČSN EN ISO 12944-5

DFT/třída	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

Bezpečnost při práci, první pomoc, likvidace odpadů, obsah VOC: 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.