Technický list

Názov výrobku:	**SOLDECOL PUR HG READYMIX**
Zaradenie výrobku:	**polyuretánové farby na kov**
Stručný popis výrobku:	vrchná polyuretánová 2K vysoko lesklá farba na kov

Použitie: dvojzložkový polyuretánový email na vonkajšie aj vnútorné nátery železných a neželezných kovov (pozink, meď, hliník a pod.). V prípade oceľových a liatinových povrchov sa kombinuje s vhodnou protikoróznou farbou. Email je určený najmä na nátery oceľových konštrukcií, brán, klampiarskych prvkov, stožiarov, strešných plechov, na povrchovú úpravu úžitkových vozidiel, poľnohospodárskej a manipulačnej techniky a pod. Email sa vyznačuje dobrou mechanickou odolnosťou a oteruvzdornosťou, chemickou stabilitou (krátkodobý kontakt s olejmi, reznými a chladiacimi emulziami, palivami) a dlhou životnosťou. Aplikuje sa spravidla na vhodné základné alebo podkladové farby, pri zinkovaných a hliníkových povrchoch sa nanáša priamo na povrch (s vhodnou predchádzajúcou úpravou). Alternatívne je možné ho použiť na dekoračné nátery minerálnych podkladov. Napr. na nátery omietok, muriva, betónových konštrukcií a pod. Náterová hmota nie je určená na ochranu a obnovu celistvosti betónových konštrukcií v zmysle STN EN 1504-2.

Odtiene: 1000 biely, 1010 sivý pastelový, 1100 sivý tmavý, 1550 sivý antracit, 1999 čierny, 2430 hnedý čokoládový, 2880 hnedý palisander, 4550 modrý tmavý, 5300 zelený stredný, 5700 zelený sýty, 6200 žltý, 8190 červený sýty, 9110 hliníkový; odtiene sú uvedené na viečku balenia.

Tužidlo: SOLDECOL PUR HARDENER. Pomer miešania farby k tužidlu 4 : 1 hmotnostne; 3,35 : 1 objemově.

Riedidlo: SOLDECOL U 6002 (prípadne THINNER PUR - S 0710, THINNER PUR - S 0720 alebo po odskúšaní iné riedidlá určené do 2K PUR farieb napr. U 6002, U 6051, U 6003).

Odporúčané hmotnostné riedenie:

5 až 12 % hm.	natieranie štetcom
5 až 15 % hm.	nanášanie valčekom
10 až 25 % hm.	vzduchové striekanie

Odporúčané objemové riedenie:

7 až 17 % obj.	natieranie štetcom
7 až 22 % obj.	nanášanie valčekom
14 až 35 % obj.	vzduchové striekanie

Nanášanie: pneumatickým striekaním vrátane HVLP (tryska 1,4 – 2,2 mm, tlak 3 až 5 bar). Je vhodné 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 nemožno zaručiť výsledný vzhľad filmu ako pri striekaní. Na málo členité plochy je možné email nanášať aj valčekom, opäť však nebude dosiahnutá rovnaká estetická úroveň ako v prípade aplikácie striekaním.

Výdatnosť: 10,5 m^2 z 1 litra zmesi v jednej vrstve (40 µm DFT, bez strát)

Podklad: súdržný, suchý, bez mechanických nečistôt, okovín a korózie, odmastený. Železné kovy obrúsiť drôtenou kefou alebo brúsnym papierom, prípadne otryskať (min. na st. 2, najlepšie 2,5) a ošetriť protikoróznym polyuretánovým náterom SOLDECOL PUR PRIMER alebo epoxidovým náterom či samozakladajúcou antikoróznou polyuretánovou farbou SOLDECOL PUR SG. Pri neželezných kovoch (pozink, meď, hliník a pod.) odstrániť korózne produkty (biela hrdza, medenka atď.) brúsnym papierom alebo ľahkým otryskaním neželezným abrazívom. Pri zinkovanom povrchu nesmie dôjsť k porušeniu vrstvy zinku. Minerálny podklad musí byť izolovaný od zemnej vlhkosti, vyzretý a súdržný (pevnosť min. 1,5 MPa). Viac viď oddiel aplikačné postupy.

Aplikačná teplota: teplota hmoty, prostredia a podkladu sa pri aplikácii a do 24 hodín po aplikácii musí 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 emailu pred použitím: email poriadne premiešať. Následne doňho pomaly vmiešať tužidlo SOLDECOL PUR HARDENER v objemovom pomere 1 diel tužidla k 3,35 dielom emailu. Veľkosti obalov sú už pre tento pomer tuženia pripravené (napr. do farby v balení 0,7 l sa vmieša 2x 100 ml tužidla, do 2l balenia farby 2x 300 ml tužidla). Pozor, balenie tužidla otvárať opatrne, nádoba môže byť pod miernym tlakom. Po dôkladnom zapracovaní tužidla sa vzniknutá zmes zriedi a opäť poriadne premieša. Mieru riedenia je potrebné prispôsobiť charakteru aplikácie a okolitým podmienkam. Takto pripravenú aplikačnú zmes je vhodné nechať 5 – 10 minút „upokojiť". Potom sa aplikačná zmes ľahko zhomogenizuje a môže nasledovať samotná aplikácia. Týmto krokom sa eliminuje pena vzniknutá v predchádzajúcich operáciách a riziko povrchových defektov. Po otvorení obalu jednotlivé komponenty čo najskôr spracovať. **Upozornenie:** stuženú zmes v priebehu spracovania a po ukončení práce hermeticky neuzatvárať z dôvodu možnej tvorby plynu spôsobenej chemickou reakciou jednotlivých komponentov farby. Spracovateľnosť aplikačnej zmesi je min. 6 hodín (pri teplote 23 °C, v závislosti od konkrétneho odtieňa a dodatočného zriedenia). Pozor, pri vyšších teplotách sa spracovateľnosť skracuje. Pri ponechaní stuženej zmesi na priamom slnku môže dôjsť k skráteniu aj pod 1 hod. a hrozí okrem znehodnotenia farby tiež znehodnotenie aplikačného zariadenia. Je nutné vždy dodržať pomer tuženia emailu k tužidlu. Prejavom podtuženia je predovšetkým zhoršenie mechanickej a chemickej odolnosti (tzn. znížená odolnosť voči čističom a rozpúšťadlám, plastickosť filmu, mäkkosť). Prejavom pretuženia je zvýšená krehkosť až praskanie náterového filmu, zvýšený lesk, dlhá doba dolepovania filmu.

APLIKAČNÉ POSTUPY:

- **Nátery železných kovov**

Podklad sa odmastí a obrúsi drôtenou kefou alebo brúsnym papierom, príp. sa otryská (min. na st. 2, lepšie 2,5), následne sa zbaví prachu. V prípade potreby sa vytmelí, následne prebrúsi a očistí. Ako základný náter (nástrek) sa aplikuje základná farba SOLDECOL PUR PRIMER (podľa návodu na použitie, v 2 alebo viacerých vrstvách, celkom min. 60 µm DFT), a to buď technikou „mokré do mokrého", po čiastočnom vyprchaní väčšiny rozpúšťadiel z predchádzajúcej vrstvy, t. j. za cca 10 minút, alebo po zaschnutí, t. j. za cca 10 a viac hod. po aplikácii. (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.) Nasleduje vrchný náter (nástrek) stuženým emailom SOLDECOL PUR HG READYMIX v 2 vrstvách (celkom min. 60 µm DFT). Pokiaľ to dovolí spôsob nanášania, je možné email aplikovať metódou „mokré do mokrého". Email sa však nesmie nanášať naraz v hrúbkach vyšších ako 50 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 zasychania.

- **Nátery neželezných kovov**

Pri náteroch starých pozinkovaných povrchov, metalizovanej ocele, medených a hliníkových prvkov je nutné povrch vopred dôkladne odmastiť odmasťovačom. V prípade použitia vodou riediteľných odmasťovačov dôkladne opláchnuť čistou vodou. Po dôkladnom zaschnutí odstrániť prípadné korózne produkty (hrdza, biela hrdza, medenka atď.) brúsnym papierom alebo ľahkým otryskaním neželezným abrazívom. Povrch zbaviť prachu čistým tlakovým vzduchom. Podľa potreby vytmeliť a prebrúsiť. Pri náteroch nových pozinkovaných povrchov musí byť pred aplikáciou náterovej hmoty povrch zbavený nečistôt, mastnoty a koróznych produktov, príp. produktov zo zinkovacieho kúpeľa. Odporúčanou alternatívou k mechanickým spôsobom čistenia (očistenie kefou či ľahké abrazívne ometenie) je aplikácia špeciálneho adhézneho mostíka SOLDECOL RODEXOL. Na mastnoty zbavený pozinkovaný povrch sa nanáša v 1 až 2 vrstvách najlepšie valčekom alebo štetcom a nechá sa vždy min. 24 hodín preschnúť. Viac informácií o tomto špeciálnom adhéznom mostíku nájdete v príslušnom technickom liste. Po dokonalom preschnutí povrchu sa aplikuje základná náterová hmota SOLDECOL PUR PRIMER podobne ako pri náteroch na železné kovy. Nasleduje aplikácia vrchného náteru SOLDECOL PUR HG READYMIX, ktorá je tiež rovnaká ako pri náteroch na železné kovy. Pre ostatné podklady na báze zliatin hliníka a iné typy pozinkovaných materiálov platí všeobecné pravidlo zhotovenia skúšobného náteru. Je to odporúčané s ohľadom na širokú škálu týchto povrchov, často s úpravou vylučujúcou kombináciu s organickým povlakom (farbou). Ako ďalšie vhodné nátery na základnú vrstvu môžu byť použité aj epoxidové základné farby - kompatibilitu týchto systémov je však nutné vopred preveriť.

- **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 nevyzreté alkydové typy príp. na olejové tmely, kde môže dôjsť k 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 nazvanej „zdvíhanie podkladu" tiež ovplyvňuje miera zriedenia a hrúbka novej vrstvy. Na nekriedujúce neporušené polyuretánové a epoxidové typy náterových hmôt, je možné spravidla aplikovať vrchnú farbu bez obmedzenia. Samotný aplikačný postup pri pretieraní starých náterov je rovnaký ako v prípade náterov železných kovov.

- **Všeobecne**

Problematické miesta (hrany, rohy, zvary, spoje) sa ošetria najskôr pásovým náterom štetcom. Až po zavädnutí tohto náteru sa vykonáva nástrek celej plochy vrátane už natretých problematických miest. Náterová hmota sa nanáša krížovým nástrekom alebo v rovnomerných pásoch, aby bola dosiahnutá rovnomerná vrstva. Všetky pomôcky je nutné pri pracovných prestávkach chrániť pred zaschnutím a po práci umyť príslušným riedidlom.

Skladovanie: 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 taktiež 36 mesiacov.

Balenie: podľa aktuálnej ponuky – viď cenník

Vlastnosti náterovej hmoty:

Obsah neprchavých látok - sušina (priemerné hodnoty, STN EN ISO 787-2)	cca 74 % hmotnostných v emaile	
	≥63 % objemových v emaile (cca 65 % obj. v stuženej zmesi)	
TOC (= obsah prchavého organického uhlíka)	≤205 g/l zmesi (≤0,17 kg/kg)	
VOC kategorizácia	kategória: A subkategória: j druh: RNH	
Max. prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC vo výrobku pripravenom na použitie (20 % hm. riedidla)	≤460 g/l (≤0,38 kg/kg)	
Hustota (STN EN ISO 2811-1)	1,05 – 1,45 g/cm^3 (v závislosti na odtieni) cca 1,07 g/cm^3 tužidlo	
Životnosť aplikačnej zmesi (STN EN ISO 9514)	6 hod.	
Zasychanie (23 °C, rel. vlhkosť vzduchu 60 % obj., 40 µm DFT)	proti prachu	90 min.
	zaschnuté	<24 hod.
	prelakovateľné	12 hod.
Spotreba (v jednej vrstve, 40 µm DFT, bez strát)	0,06 l zmesi/m^2	

Parametre zaschnutého náteru:

Priľnavosť (oceľ, mriežková skúška, STN EN ISO 2409)	stupeň 0 (veľmi vysoká)
Lesk (po 24 h, geometria 60°, podľa STN ISO 2813)	≥90 jednotiek
Stupeň lesku (podľa STN EN 927-1)	vysoký lesk (High gloss, HG)

Konečné mechanické parametre vrátane priľnavosti dosahuje náterový film pri správnom tužení a teplote 23 °C približne po 7 až 10 dňoch. Do tejto doby je taktiež znížená chemická odolnosť a tvrdosť náteru. Väčšinu mechanických parametrov však získa počas prvých 3 dní od aplikácie.

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 náter vydrží iba krátkodobo, krehne a stráca svoje mechanické parametre.

Životnosti zaschnutého náteru:

systém SOLDECOL PUR PRIMER + SOLDECOL PUR HG READYMIX podľa STN EN ISO 12944-5			
DFT/trieda	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

Bezpečnosť pri práci, prvá pomoc, likvidácia odpadov, obsah VOC: uvedené na obale a v karte bezpečnostných údajov tohto výrobku. Uvedené údaje v tomto technickom liste sú údajmi orientačnými. Odporúčame vyskúšať výrobok pre konkrétnu aplikáciu a podmienky. Za správne použitie výrobku nesie zodpovednosť spotrebiteľ. Výrobca si vyhradzuje právo na zmenu údajov v technických a v propagačných materiáloch bez predchádzajúceho upozornenia. Aktualizované verzie technických listov sú k dispozícii na vyžiadanie u výrobcu.