

Názov výrobku:

Zaradenie výrobku:

Stručný popis výrobku:

SOLDECOL M

syntetické farby na kov a drevo

vrchná syntetická matná antikorózna farba na kov a drevo

Použitie: vrchný matný až polomatný náter železných kovov prípadne drevených povrchov na vonkajšie aj vnútorné použitie. Je určený najmä na vrchné nátery brán, plotov, stĺpov a pod. Náter odoláva pôsobeniu poveternostných vplyvov. Spravidla sa kombinuje so základnými náterovými hmotami, napr. SOLDECOL PRIMER. Na korózne menej exponovaných plochách (stupeň korózneho agresivity atmosféry C2 v interiéri podľa STN EN ISO 12944-2) je možné vďaka svojim antikoróznym vlastnostiam nanášať priamo na čistý a korózie zbavený oceľový (liatinový) povrch. V kombinácii s antikoróznym základom SOLDECOL PRIMER spĺňa požiadavky na ochranu proti korózneho agresivite atmosféry pre st. C3, stredná životnosť (podľa STN EN ISO 12944-2). Podmienky konečného použitia a expozície pre vonkajšie nátery na drevo podľa STN EN 927-1 sú uvedené v tabuľke nižšie.

Odtiene: biely 1000 a báza C tónovateľné na tónovacích strojoch kolorovacím systémom HET MULTIMIX.

Riedidlo: SOLDECOL S 6006 (pre aplikáciu náterom), SOLDECOL S 6001 (pre profesionálnu aplikáciu striekaním príp. pri nižších teplotách pre aplikáciu náterom).

Odporúčané hmotnostné riedenie:

0 až 5 % hm.	natieranie štetcom, valčekom (S 6006)
0 až 4 % hm.	striekanie AIRLESS, AIRMIX (S 6001)
3 až 10 % hm.	vzduchové striekanie (S 6001)

Odporúčané objemové riedenie:

0 až 7 % obj.	natieranie štetcom, valčekom (S 6006)
0 až 6 % obj.	striekanie AIRLESS, AIRMIX (S 6001)
4 až 15 % obj.	vzduchové striekanie (S 6001)

Nanášanie: štetcom alebo valčekom s krátkou strižou (vhodnými pre rozpúšťadlové farby), striekaním vrátane AIRLESS (160 - 200 bar, tryska s minimálnym uhlom 30°, max. 125 µm mokrého filmu v 1 vrstve), AIRMIX (100 až 120 bar, prídavný vzduch 1 bar, tryska s minimálnym uhlom 30°, max. 125 µm mokrého filmu v 1 vrstve), HVLP.

Výdatnosť: 10 – 12 m² z 1 litra farby v jednej vrstve (11 – 13 m² z 1 litra farby v jednej vrstve pri 40 µm DFT, bez strát)

Podklad: súdržný, suchý, bez mechanických nečistôt, hrdze a okovín, odmastený, vybrúsený alebo opieskovaný (min. na st. 2, lepšie 2,5), prípadne zatmelený alebo opatrený základným náterom. Drevo zbavené starých náterov či nové drevo je pri použití v exteriéri nutné vopred ošetriť prípravkom na ochranu pred drevokazným hmyzom, hubami a plesami. Pri použití v interiéri je toto ošetrovanie odporúčané. Drevo nesmie vykazovať vlhkosť vyššiu ako 12 hm. %. Pri MDF a tvrdých drevovláknitých doskách je nutné rozpúšťadlami (napr. C 6000) odstrániť prípadnú parafínovú vrstvu. 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 farby pred použitím: prípadný povlak je nutné odstrániť a farbu poriadne 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 kolorovacom centre alebo vlastnom intenzívnom miešaní je potrebné farbu aplikovať najskôr po 2 hodinách z dôvodu eliminácie zapracovaných vzduchových bublínok.

APLIKAČNÉ POSTUPY:

• Systém so základným náterom na železný kov

Podklad sa odmastí a obrúsi drôtenou kefou alebo brúsnym papierom, následne sa zbaví prachu. V prípade potreby sa vytmelí. Ako základný náter sa aplikuje farba SOLDECOL PRIMER v 2 vrstvách (celkom min. 80 µm suchého filmu). Pri striekaní je nanosenie druhej vrstvy základného náteru možné do cca 2 h (striekanie „mokrú do mokrého“), inak najskôr po 3 hodinách (najlepšie po 24 h). Nanosenie vrchnej farby je možné najskôr po 10 hodinách (najlepšie 24 h) od nanosenia poslednej vrstvy základnej farby. Ako vrchný náter sa aplikuje farba SOLDECOL M v 2 - 3 vrstvách (celkom min. 120 µm suchého filmu), interval medzi jednotlivými nátermi je buď do 4 h (striekaním „mokrú do mokrého“) alebo až po 24 h. (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.) Všetky pomôcky je nutné pri pracovných prestávkach chrániť pred zaschnutím a po práci umyť príslušným riedidlom.

• Systém bez základného náteru na železný kov (C2 v interiéri)

Podklad sa obrúsi drôtenou kefou alebo brúsnym papierom, odmastí. V prípade potreby sa vytmelí a prebrúsi. Farba SOLDECOL M sa aplikuje v 2 - 3 vrstvách (celkom min. 120 µm suchého filmu). Prvá vrstva je tzv. penetračná a je nutné prispôbiť mieru riedenia pre dostatočnú penetráciu do podkladu. Interval medzi jednotlivými nátermi je buď do 4 h (striekaním „mokrú do mokrého“) alebo až po 24 h. (Platí pri 23 °C a maximálnej rovnomernej hrúbke zaschnutého filmu do 50 µm. Vyššie hrúbky filmu sa neodporúčajú z dôvodu dopadu na dĺžku schnutia a z dôvodu rizika predčasného lúpania.) Všetky pomôcky je nutné pri pracovných prestávkach chrániť pred zaschnutím a po práci umyť príslušným riedidlom.

• Nátery dreva

Z dreva sa ešte pred brúsením vymyje (napr. riedidlom C 6000) živica a drevo sa prípadne napustí prípravkom proti drevokazným hubám a drevokaznému hmyzu. V prípade potreby sa vytmelí. Po dokonalom vyschnutí prípravkov sa drevo obrúsi brúsnym papierom a následne sa zbaví prachu. Farba SOLDECOL M sa aplikuje v 2 až 3 vrstvách (celkom min. 120 µm suchého filmu), interval medzi jednotlivými nátermi je buď do 4 h (striekaním „mokrú do mokrého“) alebo až po 24 h. (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.) Prvý náter sa odporúča vykonávať v zriedenej forme, aby došlo k lepšej penetrácii do dreva. Po zaschnutí prvého náteru je potrebné povrch ľahko prebrúsiť. Životnosť náteru a tým aj celého exteriérového prvku sa predlží tým, že sa konštrukčne zamedzí vnikaniu

zrážok a kondenzátu do štruktúry dreva. V praxi to znamená starostlivé dotretie a penetrácia hrán a priečne rezaného dreva, utesnenie prasklín dreva a prechodov drevo/kov, drevo/sklo a pod. vhodným trvalo pružným tmelom. Dynamické trhliny a spoje je treba orientovať tak, aby bolo zabránené zadržiavaniu stekajúcej či odkvapkávajúcej vody. Všetky pomôcky je nutné pri pracovných prestávkach chrániť pred zaschnutím a po práci umyť príslušným riedidlom.

• 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 nazwanej „zdvíhanie podkladu“ tiež ovplyvňuje miera nariadenia a hrúbka novej vrstvy. Predpokladom dlhodobej funkčnosti je opäť dobrý stav podkladu, nepriľnavé a degradované staré nátery je potrebné vopred odstrániť. Na nekriedujúce neporušené fyzikálne zasychajúce typy, polyuretánové a epoxidové typy náterových hmôt, je možné aplikovať vrchnú farbu spravidla bez obmedzenia. Samotný aplikačný postup pri pretieraní starých náterov je rovnaký ako v prípade náterov železných kovov.

Skladovanie: v suchu, pri +5 až +25 °C. Nesmie zmŕznúť, chrániť pred priamym slnečným žiarením. Výrobok si v pôvodnom neotvorenom balení uchováva svoje úžitkové vlastnosti minimálne do dátumu uvedeného na obale (EXP.), t. j. 60 mesiacov od dátumu výroby.

Balenie: podľa aktuálnej ponuky – viď cenník

Vlastnosti náterovej hmoty:

Obsah neprchavých látok - sušina (STN EN ISO 3251)	≥60 % hmotnostných ≥49 % objemových	
TOC (= obsah prchavého organického uhlíka) pri 10% riedení	≤430 g/l (≤0,360 kg/kg)	
VOC kategorizácia	kategória: A subkategória: i druh: RNH	
Max. prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC vo výrobku pripravenom na použitie	≤500 g/l (≤0,420 kg/kg)	
Hustota (STN EN ISO 2811-1)	cca 1,2 g/cm ³	
Zasychanie (23 °C, rel. vlhkosť vzduchu 60 % obj., 40 μm DFT)	do st. 1	≤40 min.
	do st. 4	≤24 hod.
Spotreba (v jednej vrstve, 40 μm DFT, bez strát)	0,08 - 0,10 l/m ²	
Odporúčaný náterový systém na drevo (podľa STN EN 927-1)	1. náter napúšťadlo napr. SOLDECOL NAPÚŠŤADLO, Bochemit QB HOBBY, Krovsan (podľa návodu na použitie)	
	2. náter SOLDECOL M spotreba 80 - 100 ml/m ²	
	3. náter SOLDECOL M spotreba 80 - 100 ml/m ²	

	4. náter SOLDECOL M spotreba 80 - 100 ml/m ²
--	---

Podmienky konečného použitia a expozície pre vonkajšie nátery na drevo (podľa STN EN 927-1)

Podmienky expozície	Typ drevenej konštrukcie		
	Nestabilná	Polostab.	Stabilná
Mierne	+	+	
Stredné			
Náročné			

Parametre zaschnutého náteru:

Krycia schopnosť (podľa STN EN 927-1)	nepriehľadný
Priľnavosť (oceľ, mriežková skúška, STN EN ISO 2409)	stupeň 0 - 1 (vysoká až veľmi vysoká)
Lesk (po 24 h, geometria 60°, podľa STN ISO 2813)	>5 jednotiek ≤15 jednotiek
Stupeň lesku (podľa STN EN 927-1)	mat až polomat
Sila vrstvy (podľa STN EN 927-1)	veľká až veľmi veľká
Absorpcia vody (podľa STN EN 927-5, odporúčaný náterový systém)	30 - 250 g/m ²

Životnosti zaschnutého náteru (podľa STN EN ISO 12944-5):

pri 120 μm (DFT) bez základného náteru do C2, pri 120 μm (DFT) v kombinácii s 80 μm (DFT) antikorozybného základu SOLDECOL PRIMER spĺňa požiadavky na ochranu proti koróznej agresivite atmosféry pre st. C3 v strednej životnosti.

Teplotná odolnosť zaschnutého náteru: krátkodobá do 80 °C.

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.