

Názov výrobku:

Zaradenie výrobku:

Stručný popis výrobku:

SOLDECOL KOVÁŘSKÁ BARVA

syntetické farby na kov

samozakladajúca alkyd-uretánová matná

antikorózna farba na kov

Použitie: samozakladajúca jednozložková alkyd-uretánová farba s obsahom železitej slúdy, grafitu a metalických pigmentov určená na vonkajšie aj vnútorné antikorózne nátery železných kovov alebo vhodne upravených neželezných kovov – pozink, meď, hliník, a pod. Farba je určená najmä na nátery kovaných výrobkov, oceľových konštrukcií, mreží, brán, plotov, vrát, zábradlí, kovaného nábytku, lavičiek, pouličného osvetlenia a pod. Náter odoláva pôsobeniu poveternostných vplyvov. Je vhodný tiež na renováciu starých (súdržných) náterových systémov. Hlavnou prednosťou sú priame nátery železných kovov bez nutnosti použitia základnej farby (tzv. 3 v 1 – základ, medzivrstva, vrchný email). V agresívnom prostredí je vhodná kombinácia so základnou farbou SOLDECOL PRIMER alebo polyuretánovou základnou farbou SOLDECOL PUR PRIMER, čím sa docielí vysoko odolný antikorózny náterový systém. Vďaka tixotropnému charakteru farba nevykazuje sklony k stekaniu a je možné ju nanášať vo veľkých hrúbkach. Farba je vysoko nanášavá (HB - high build), vyhovuje tak aplikáciám s požiadavkou nanášania veľkých hrúbok jedným nástrekom (nad 70 µm suchého filmu [DFT]).

Odtiene: 1999 – kovovo šedá, báza na tónovanie metalických odtieňov podľa vzorkovnice HET KOVÁČSKA FARBA (HK 9005 čierna, HK 9007 str. šedá, HK 0913 šedá hliník, HK 0914 sv. šedá, HK 0921 str. hnedá, HK 0922 tm. hnedá, HK 0930 zlatá, HK 0935 medená, HK 0944 modrá, HK 0951 sv. zelená, HK 0952 tm. zelená, HK 0990 tmavo šedá, HK 0985 bordó).

Riedidlo: SOLDECOL S 6006 (pre aplikáciu náterom), SOLDECOL S 6001 (pre profesionálnu aplikáciu striekaním príp. pri nižších teplotách pre aplikáciu náterom). Farbu spravidla nie je nutné riediť.

Nanášanie: štetcom alebo valčekom s krátkou strižou (vhodným pre rozpúšťadlové farby). V prípade striekania je nutné prispôbiť veľkosť trysky a sita hrúbosti pigmentácie. Farbu nemožno aplikovať airless technikou.

Výdatnosť: 8 - 10 m² z 1 litra farby 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, lepšie 2,5). Pri neželezných kovocho (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. Pri neželezných kovocho nasleduje vhodný základný náter. 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: farbu ľahko premiešať v celom objeme, prípadný povlak vopred opatrne odstrániť. Miešanie vykonávať ručne, nepoužívať elektrické či pneumatické miešadlá. V prípade potreby farbu mierne zriediť riedidlom.

APLIKAČNÉ POSTUPY:

• Nátery železných kovov

Podklad sa odmastí a obrúsi drôtenou kefou alebo brúsnym papierom, prípadne sa otryská (min. na st. 2, lepšie 2,5), následne sa zbaví prachu. V prípade potreby sa vykoná tmelenie a následné prebrúsenie a očistenie. Pri požiadavkách na vysoko odolný antikorózny náterový systém sa ako základný náter aplikuje farba SOLDECOL PRIMER alebo SOLDECOL PUR PRIMER podľa návodov na použitie. Inak nie je základný náter nutný. Ako vrchný náter sa aplikuje farba SOLDECOL KOVÁČSKA FARBA v minimálne 3 vrstvách (celkom min. 120 µm DFT) v závislosti na konkrétnom koróznom prostredí. Prvá vrstva sa odporúča naniest' ako súvislý a celistvý film, pri poslednej vrstve je možné vytvárať dekoračné efekty. Vhodnými nanášacími technikami sú napr. tzv. tupovanie štetcom alebo všesmerové roztieranie krátkymi ťahmi štetca hrubou vrstvou farby. Konkrétny vzhľad poslednej vrstvy sa odporúča najskôr odskúšať. Interval medzi nátermi je min. 6 hod. (pri 23 °C a max. hr. zaschnutého filmu do 50 µm). Vyššia hrúbka filmu alebo nižšia teplota pri aplikácii a v priebehu schnutia tento interval predlžujú.

• Nátery neželezných kovov

Pri náteroch pozinkovanej, metalizovanej ocele, medených a hliníkových prvkov je nutné vykonať patričnú prípravu natieraného povrchu v súlade s STN EN ISO 12944-4. Povrch je vopred potrebné dôkladne odmastiť odmasťovačom. Na dokonalé odstránenie masntôt z povrchu sa odporúča použiť horúcu vodu v kombinácii s vodou riediteľnými odmasťovačmi, ktoré je potom nutné úplne 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, masntoty a korózných 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 masntoty zbavený pozinkovaný povrch sa nanáša v 1 až 2 vrstvách najlepšie valčekom alebo štetcom. Viac informácií o tomto špeciálnom adhéznom mostíku nájdete v príslušnom technickom liste. Po 24 hod. schnutia sa aplikuje samotná náterová hmota SOLDECOL KOVÁČSKA FARBA podobne ako pri náteroch železných kovov.

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). Pokiaľ použitie organického povlaku nie je dodávateľom materiálu vylúčené, aplikujú sa najskôr odporúčané základné náterové hmoty polyuretánové, SOLDECOL PUR PRIMER alebo SOLDECOL PUR SG (podrobnosti k aplikácii v príslušných technických listoch výrobkov). Ako ďalšie vhodné nátery pre základnú vrstvu môžu byť použité aj epoxidové základné farby - kompatibilitu týchto systémov je však nutné vopred preveriť. Samotná aplikácia výrobku SOLDECOL KOVÁČSKA FARBA je podobná ako pri náteroch na železné kovy.

• 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 nazvanej „zdvíhanie podkladu“ tiež ovplyvňuje miera nariadenia a hrúbka novej vrstvy. Predpokladom dlhodobej funkčnosti je opäť dobrý stav podkladu, neprílnavé a degradované staré nátery je potrebné vopred odstrániť. Na nekriedujúce neporušené fyzikálne zasychajúce typy, 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.

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 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. 36 mesiacov od dátumu výroby.

Balenie: podľa aktuálnej ponuky – vid' cenník

Vlastnosti náterovej hmoty:

Obsah neprchavých látok - sušina (STN EN ISO 3251)	≥62 % hmotnostných ≥38 % objemových	
TOC (= obsah prchavého organického uhlíka)	≤430 g/l (≤0,330 kg/kg)	
VOC kategorizácia	kategória: A subkategória: i druh: RNH	
Max. prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC vo výrobku pripravenom na použitie	≤490 g/l (≤0,375 kg/kg)	
Hustota (STN EN ISO 2811-1)	cca 1,3 ±0,1 g/cm ³	
Zasychanie (23 °C, rel. vlhkosť vzduchu 60 % obj., 40 μm DFT)	proti prachu	20 min.
	zaschnuté	4 hod. (max. 6 hod.)
	prelakovateľné	6 hod.
Spotreba (v jednej vrstve, 40 μm DFT, bez strát)	0,100 - 0,125 l/m ²	

Parametre zaschnutého náteru:

Prílnavosť (ocel, 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
Stupeň lesku (podľa STN EN 927-1)	mat (Matt, M)

Konečné mechanické parametre (úplné vyzretie) dosahuje náterový film pri teplote 23 °C približne po 3 týždňoch. Väčšinu mechanických parametrov však získa počas prvých 3 dní od aplikácie.

Životnosti zaschnutého náteru: pre aplikácie železných kovov v prostredí koróznej agresivity atmosféry C2 - C3 (podľa STN EN ISO 12944-5) je možné náter použiť ako samozakladajúci (v hrúbkach min. 120 – 200 μm DFT). V kombinácii s antikoróznym základom SOLDECOL PRIMER alebo s polyuretánovou farbou SOLDECOL PUR PRIMER alebo SOLDECOL PUR SG (v hrúbke 80 μm DFT) spĺňa SOLDECOL KOVÁČSKA FARBA (v hrúbke min. 200 μm DFT) požiadavky na ochranu proti koróznej agresivite atmosféry pre st. C4 - pre strednú životnosť.

Teplotná odolnosť zaschnutého náteru: do 90 °C bez obmedzenia, krátkodobo do cca 120 °C. Pri dlhšej dobe zaťaženia sa zvyšuje postupne tvrdosť filmu a klesá jeho pružnosť..

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 vyziadanie u výrobcu.