Technický list

Názov výrobku:	**SOLDECOL PUR PRIMER**
Zaradenie výrobku:	**polyuretánové farby na kov**
Stručný popis výrobku:	základná polyuretánová antikorózna 2K farba na kov

Použitie: dvojzložková polyuretánová farba na vonkajšie aj vnútorné nátery železných a neželezných kovov (pozink, meď, hliník a pod.). Je určená najmä na nátery oceľových konštrukcií, poľnohospodárskej, manipulačnej, dopravnej a skladovej techniky, klampiarskych prvkov, stožiarov, strešných plechov, prepravných a skladových kontajnerov a pod. Náter je určený do prostredia s charakterom chemického (čistiace a chem. prostriedky) a mechanického namáhania a na aplikácie s požiadavkou na veľmi rýchle zasychanie a tvrdnutie.

Odtieň: svetlo sivý 0110

Tužidlo: SOLDECOL PUR HARDENER
Pomer miešania farby k tužidlu 8,5 : 1 objemovo; 11 : 1 hmotnostne.

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:

0 až 15 % hm.	natieranie štetcom
0 až 15 % hm.	striekanie AIRLESS, AIRMIX
10 až 20 % hm.	vzduchové striekanie

Odporúčané objemové riedenie:

0 až 25 % obj.	natieranie štetcom
0 až 25 % obj.	striekanie AIRLESS, AIRMIX
15 až 30 % obj.	vzduchové striekanie

Nanášanie: striekaním vrátane AIRLESS (160 - 200 bar, tryska s minimálnym uhlom 30°) a AIRMIX (100 - 120 bar, prídavný vzduch 1 bar, tryska s minimálnym uhlom 30°). 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.

Výdatnosť: 14,5 m^2 z 1 litra zmesi v jednej vrstve (40 µm DFT, bez strát)

Podklad: súdržný, suchý, bez mechanických nečistôt, okovín, korózie a separačných vrstiev, odmastený. 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 poriadne premiešať. Následne do nej pomaly vmiešať tužidlo SOLDECOL PUR HARDENER v objemovom pomere 1 diel tužidla na 8,5 dielov farby. (Objemy obalov oboch výrobkov sú už na tento pomer tuženia pripravené. 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 8 hodín (pri teplote 23 °C, v závislosti od dodatočného zriedenia). Pozor, pri vyšších teplotách sa spracovateľnosť skracuje. Pri ponechaní stuženej zmesi na priamom slnku (príp. pri iných zdrojoch tepla) môže dôjsť k razantnému skráteniu spracovateľnosti a okrem znehodnotenia farby hrozí tiež znehodnotenie aplikačného zariadenia. Je nutné vždy dodržať pomer tuženia. Prejavom príliš malého tuženia je predovšetkým zhoršenie mechanickej a chemickej odolnosti (tzn. znížená odolnosť voči čističom a rozpúšťadlám, plastickosť filmu, mäkkosť). Prejavom príliš veľkého tuženia 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 náter sa aplikuje stužená farba SOLDECOL PUR PRIMER v 2 alebo viacerých vrstvách (celkom min. 80 µm DFT) v závislosti na konkrétnom typ korózneho prostredia, buď technikou „mokrý do mokrého"(po čiastočnom vyprchaní väčšiny rozpúšťadiel z predchádzajúcej vrstvy, t. j. za cca 10 minút) alebo po zaschnutí (t. j. za cca 8 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.)

- **Nátery neželezných kovov**

Pri náteroch starých pozinkovaných povrchov, zinkovanej 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. Pri náteroch nových pozinkovaných povrchov musí byť pred aplikáciou náterovej hmoty povrch zbavený nečistôt, mastnoty a korózných produktov, príp. produktov zo zinkovacieho kúpeľa. Pri týchto povrchoch (vr. podkladov na báze zliatin hliníka, iných variantov zinkovaných materiálov a pod.) platí všeobecné pravidlo vykonania skúšobného náteru. To sa odporúča s ohľadom na širokú škálu týchto povrchov, často s úpravou vylučujúcou kombináciu s organickým povlakom (farbou). Pozor, niektoré typy pozinkovaných materiálov nie sú určené na povrchovú úpravu organickými povlakmi (farbami).

- **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 vrchný lak 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 robí 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 proti zaschnutiu 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 vo farbe	
	cca 59 % objemových vo farbe (cca 60 % obj. v stuženej zmesi)	
TOC (= obsah prchavého organického uhlíka)	≤245 g/l (≤0,18 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)	≤480 g/l (≤0,37 kg/kg)	
Hustota (STN EN ISO 2811-1)	cca 1,43 g/cm^3 farba cca 1,07 g/cm^3 tužidlo	
Životnosť aplikačnej zmesi (STN EN ISO 9514)	8 hod.	
Zasychanie (23 °C, rel. vlhkosť vzduchu 60 % obj., 40 µm DFT)	proti prachu	20 min.
	zaschnuté	8 hod.
	prelakovateľné	1 hod.
Spotreba (v jednej vrstve, 40 µm DFT, bez strát)	0,07 l zmesi/m^2	

Parametre zaschnutého náteru:

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)	nehodnotené
Stupeň lesku (podľa STN EN 927-1)	neklasifikované

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:
Podľa STN EN ISO 12944-5 je výrobok vhodný ako súčasť náterového systému do prostredia C3 – C4, životnosť stredná. Vhodné kombinácie farby v náterovom systéme odporučí výrobca.

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.