

Názov výrobku:

Zaradenie výrobku:

Stručný popis výrobku:

## SOLDECOL PUR SG

**polyuretánové farby na kov**

samozakladajúca polyuretánová 2K vysoko

nanášavá antikoročná pololesklá 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, kovaných dekoračných výrobkov, stožiarov, strešných plechov, prepravných a skladových kontajnerov a pod. Náter je určený pre prostredie s charakterom chemického (čistiace a chem. prostriedky) a mechanického namáhania a pre aplikácie s požiadavkou na veľmi rýchle zasychanie a vytvrdzovanie. Prednosťou je tiež možnosť aplikácie vo veľkých hrúbkach jedným nástrekom (cca 100 µm suchého filmu airless zariadením). Vykonávajú sa priame nátery kovov (tzv. 3 v 1 - základ, medzivrstva, vrchný email) prípadne je po odskúšaní možná kombinácia s polyuretánovým či epoxidovým základným náterom. Báza D (Kováčska báza) je výrazne nanášavá (HB – high build), tixotropná, vhodná na silnovrstvové nátery (nástreky).

**Odtiene:** biely (1000) a bázy B a C tónovateľné na tónovacích strojoch kolorovacím systémom HET MULTIMIX. Pri požiadavkách na vyššiu stálofarebnosť na plochách extrémne zaťažovaných UV žiarením, napr. na strechách, sa odporúča výber odtieňov zo vzorkovnice HET STRECHA. Báza D s obsahom železitej sľudy a metalických pigmentov (Kováčska báza) pre 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).

**Tužidlo:** SOLDECOL PUR HARDENER

Pomer miešania farby k tužidlu objemový: 8,5 : 1 (biely 1000, bázy B a C), 7 : 1 (báza D, t. j. Kováčska báza)

Pomer miešania farby k tužidlu hmotnostný: 10 : 1 (platí pre všetky bázy).

**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 8 % hm.	natieranie štetcom
0 až 10 % hm.	nanášanie valčekom
0 až 5 % hm.	striekanie AIRLESS, AIRMIX
5 až 15 % hm.	vzduchové striekanie

**Odporúčané objemové riedenie:**

0 až 13 % obj.	natieranie štetcom
0 až 16 % obj.	nanášanie valčekom
0 až 8 % obj.	striekanie AIRLESS, AIRMIX
8 až 24 % 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. Pri väčších plochách je možné email nanášať aj valčekom, opäť však nebude dosiahnutá rovnaká estetická úroveň ako v prípade

aplikácie striekaním. Bázu D (Kováčska báza) nie je vďaka hrubšej pigmentácii vhodné nanášať AIRLESS a AIRMIX striekaním.

**Výdatnosť:** 10,5 m<sup>2</sup> z 1 litra zmesi v jednej vrstve (50 µm DFT, bez strát)

**Podklad:** súdržný, suchý, bez mechanických nečistôt, okovín a korózie, odmastený. Železné kovy obrúsiť drôtenou kefou alebo brúsnym papierom, prípadne opieskovať (min. na st. 2, najlepšie 2,5). Pri neželezných kovoch (pozink, meď, hliník a pod.) odstrániť korózne produkty (biela hrdza, medenka atď.) brúsnym papierom alebo ľahkým opieskovaním neželezným abrazívom. Pri zinkovanom povrchu nesmie dôjsť k porušeniu vrstvy zinku. Viac vid' 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:** bielu alebo natónovanú farbu poriadne premiešať. Následne do nej pomaly vmiešať tužidlo SOLDECOL PUR HARDENER v predpísanom pomere, vid' odstavec Tužidlo. (Objemy obalov oboch výrobkov sú už pre 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 prispôbiť charakteru aplikácie a okolitým podmienkam. Takto pripravenú aplikačnú zmes je vhodné nechať 5 – 10 minút „upokojit“. 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 sú 3 hodiny (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 okrem znehodnotenia farby hrozí tiež znehodnotenie aplikačného zariadenia. Je nutné vždy dodržať pomer tuženia farby k tužidlu 8,5 : 1 obj. (7,0 : 1 pri Kováčskej báze D). Prejavom príliš malého tuženia je predovšetkým zhoršenie mechanickej a chemickej odolnosti (tzn. znížená odolnosť voči čističom a rozpúšťadlám, plasticnosť filmu, mäkkosť). Prejavom príliš veľkého tuženia je zvýšená krehkosť až praskanie náterového filmu, zvýšený lesk, dlhá doba dolepuvania filmu.

**APLIKAČNÉ POSTUPY:**

### • Nátery železných kovov

Podklad sa odmastí a obrúsi drôtenou kefou alebo brúsnym papierom, príp. sa opieskuje (min. na st. 2, lepšie 2,5), následne sa zbaví prachu. V prípade potreby sa vytmelí, následne prebrúsi a očistí. Ako základný náter (nástreky) sa v závislosti na konkrétnom koróznom prostredí aplikuje buď základná farba SOLDECOL PUR PRIMER (podľa návodu na použitie, v 2 alebo viacerých vrstvách, celkom min. 80 µm DFT) alebo samotná farba SOLDECOL PUR SG (v 1 - 2 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 (nástreč) stuženou farbou SOLDECOL PUR SG v 2 a viacerých vrstvách (celkom min. 60 µm DFT). Pokiaľ to dovoľí spôsob nanášania, je možné email aplikovať opäť metódou „mokré do mokrého“. Email sa však nesmie nanášať naraz v hrúbkach vyšších ako 100 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. Celková hrúbka náterového systému musí byť min. 100 až 120 µm DFT. Vrchný náter (nástreč) tónovanou bázou D (Kováčska báza) sa odporúča naniesť najprv ako súvislý a celistvý film, pri poslednej vrstve je možné vytvárať dekoračné efekty. Vhodnými technikami sú napr. tzv. tupovanie štetcom alebo všesmerové rozotieranie krátkymi ťahmi štetca hrubou vrstvou farby. Konkrétny vzhľad poslednej vrstvy sa odporúča najskôr odskúšať. Interval medzi nátermi je min. 2 hod. (pri 23 °C a max. hr. zaschnutého filmu do 40 µm).

#### • 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 opieskovaním 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 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 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 buď základná náterová hmota SOLDECOL PUR PRIMER alebo priamo farba SOLDECOL PUR SG podobne ako pri náteroch železných kovov. Nasleduje aplikácia vrchného náteru SOLDECOL PUR SG, 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 pre 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 nevzreté 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 nariadenia 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 ošetrí najskôr pásovým náterom štetcom. Až po zavadnutí tohto náteru sa robí nástreč 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 24 mesiacov.

**Balenie:** podľa aktuálnej ponuky – viď cenník

#### Vlastnosti náterovej hmoty:

Obsah neprchavých látok - sušina (priemerné hodnoty, STN EN ISO 787-2)	≥65 % hmotnostných vo farbe ≥51 % objemových vo farbe (cca 53,5 % obj. v stuženej zmesi)	
TOC (= obsah prchavého organického uhlíka)	≤340 g/l (≤0,24 kg/kg)	
VOC kategorizácia	kategória: A subkategória: j druh: RNH	
Max. prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC vo výrobku pripravenom na použitie (15 % hm. riedidla)	≤490 g/l (≤0,36 kg/kg)	
Hustota (STN EN ISO 2811-1)	cca 1,4 g/cm <sup>3</sup> biely a báza B cca 1,35 g/cm <sup>3</sup> báza C cca 1,5 g/cm <sup>3</sup> báza D cca 1,07 g/cm <sup>3</sup> tužidlo	
Životnosť aplikačnej zmesi (STN EN ISO 9514)	3 hod.	
Zasychanie (23 °C, rel. vlhkosť vzduchu 60 % obj., 40 µm DFT)	proti prachu	20 min.
	zaschnuté	6 - 10 h.
	prelakovateľné	2 h.
Spotreba (v jednej vrstve, 50 µm DFT, bez strát)	0,095 l zmesi/m <sup>2</sup>	

#### Parametre zaschnutého náteru:

Príľnavosť (ocel', mriežková skúška, STN EN ISO 2409)	stupeň 0 (veľmi vysoká)
Lesk (po 24 h, geometria 60°, podľa STN ISO 2813)	40 - 65 jednotiek <10 jednotiek u báze D
Stupeň lesku (podľa STN EN 927-1)	pololesk (Semi gloss, SG), mat (Matt, M) u báze D

Konečné mechanické parametre vrátane príľnavosti 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:

SOLDECOL PUR SG  
alebo systém SOLDECOL PUR PRIMER + SOLDECOL PUR SG  
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.