



Název výrobku:

SOLDECOL PUR PRIMER

Zařazení výrobku:

rozpuštědlové barvy

Stručný popis výrobku:

polyuretanová základní antikorozi dvousložková barva na kov

Použití: dvousložková polyuretanová barva pro základní venkovní i vnitřní nátěry železných a neželezných kovů (pozink, měď, hliník apod.). Je určena zejména k nátěrům ocelových konstrukcí, zemědělské, manipulační, dopravní a skladové techniky, klempířských prvků, stožárů, střešních plechů, přepravních a skladových kontejnerů apod. Nátěr je určen pro prostředí s charakterem chemického (čisticí a chem. prostředky) a mechanického namáhání a pro aplikace s požadavkem na velmi rychlé zasychání a vytvrzování.

Odstín: světle šedý 0110

Ředidlo: U 6002 (případně po odzkoušení jiná ředidla určená do 2K PUR barev např. U6051, U 6003).

Tužidlo: SOLDECOL PUR HARDENER (poměr mísení barvy k tužidlu 8,5 : 1 objemově; 11 : 1 hmotnostně)

Nanášení: stříkáním včetně AIRLESS (160 - 200 bar, tryska s minimálním úhlem 30°) a AIRMIX (100 - 120 bar, přídatný vzduch 1 bar, tryska s minimálním úhlem 30°). Je vhodné předem provést zkoušky na konkrétním zařízení. V případě nátěrů menších ploch, pásových nátěrů rohů, hran apod. nebo k opravným nátěrům lze použít štětec. Při nátěru štětcem nelze zaručit výsledný vzhled filmu jako u stříkání.

Doporučené hmotnostní ředění:

0 až 15 % hm. natírání štětcem
0 až 15 % hm. stříkání AIRLESS, AIRMIX
10 až 20 % hm. vzduchové stříkání

Doporučené objemové ředění:

0 až 25 % obj. natírání štětcem
0 až 25 % obj. stříkání AIRLESS, AIRMIX
15 až 30 % obj. vzduchové stříkání

Vydatnost: 14,5 m² z 1 litru směsi v jedné vrstvě (40 μm DFT, beze ztrát)

Spotřeba: 0,07 litru směsi na 1 m² v jedné vrstvě (40 μm DFT, beze ztrát)

Podklad: soudržný, suchý, bez mechanických nečistot, okují, koroze a separačních vrstev, odmaštěný. Více viz oddíl aplikační postupy.

Aplikační teplota: teplota hmoty, prostředí a podkladu se musí při aplikaci a do 24 hodin po aplikaci pohybovat v rozmezí +5 až +25 °C (nejlépe +18 až +22 °C; vždy minimálně 3 °C nad teplotou rosného bodu), do 75% relativní vlhkosti vzduchu.

Příprava barvy před použitím: barvu řádně promíchat. Následně do ní pomalu vmíchat tužidlo SOLDECOL PUR HARDENER v objemovém poměru 1 díl tužidla na 8,5 dílů barvy. Objemy obalů obou výrobků jsou již pro tento poměr tužení připraveny. **Pozor,** balení tužidla otevřít opatrně, nádoba může být pod mírným tlakem. V případě nutnosti natuženou směs doředit ředidlem. (Nejprve se barva mísí s tužidlem, důkladně se promíchá a poté se dle nutnosti přídělí na potřebnou viskozitu. Nikdy ne naopak.) Důkladně promíchat - bez zbytečného napěnění. Po otevření obalu jednotlivé komponenty co nejdříve zpracovat. **Upozornění:** natuženou směs v průběhu zpracování a po ukončení práce hermeticky uzavřít z důvodu možné tvorby plynu způsobené chemickou reakcí jednotlivých komponent barvy. **Zpracovatelnost aplikační směsi** je 8 hodin (při teplotě 23 °C, v závislosti na

dodatečném naředění). Pozor, při vyšších teplotách se zpracovatelnost zkracuje. Při ponechání natužené směsi na přímém slunci (příp. u jiných zdrojů tepla) může dojít k razantnímu zkrácení zpracovatelnosti a hrozí mimo znehodnocení barvy též znehodnocení aplikačního zařízení.

Je nutné vždy dodržet **poměr tužení barvy k tužidlu 8,5 : 1 obj.** (11 : 1 hm.). Projevem podtužení je především zhoršení mechanické a chemické odolnosti (tzn. snížená odolnost vůči čisticím a rozpouštědlům, plasticita filmu, měkkost). Projevem přetužení je zvýšená křehkost až praskání nátěrového filmu, zvýšený lesk, delší doba dolepečování nátěrového filmu.

Aplikační postupy:**Nátěry železných kovů**

Podklad se odmastí a obrousí drátěným kartáčem nebo brusným papírem, případně se otryská (min. na st. 2, lépe 2,5), následně se zbaví prachu. V případě potřeby se provede tmelení a následně přebroušení a očištění.

Nátěr se provede natuženou barvou **SOLDECOL PUR PRIMER** ve 2 nebo více vrstvách (celkem min. 80 μm DFT) v závislosti na konkrétním typu korozního prostředí, buď technikou „mokry do mokrého“, po částečném odtěkání většiny rozpouštědel z předcházející vrstvy, tj. za cca 10 minut, nebo po zaschnutí, tj. za cca 8 a více hod. po aplikaci. (Platí při 23 °C a maximální rovnoměrné tloušťce zaschlého filmu do 50 μm. Vyšší tloušťka filmu nebo nižší teplota při aplikaci a v průběhu schnutí tento interval prodlužují.)

Nátěry neželezných kovů

Při nátěrech starých pozinkovaných povrchů, metalizované oceli, měděných a hliníkových prvků povrch předem důkladně odmastit odmašťovadlem. V případě použití vodou-ředitelných odmašťovadel důkladně opláchnout čistou vodou. Po důkladném zaschnutí provést odstranění případných korozních produktů (rez, bílá rez, měděnka atd.) brusným papírem nebo lehkým otryskáním neželezným abrazivem. Povrch zbavit prachu ofukem čistým tlakovým vzduchem. Podle potřeby provést tmelení a přebroušení.

Při nátěrech nových pozinkovaných povrchů musí být před aplikací nátěrové hmoty povrch zbaven nečistot, mastnoty a korozních produktů, příp. produktů ze zinkovací lázně.

Vedle mechanických způsobů očištění, jako např. okartáčování či lehké abrazivní ometení neželeznými prostředky, se doporučuje omytí povrchu čpavkovou vodou s přídatkem saponátu. (Čpavková voda je běžně dostupná chemikálie, zpravidla 25% koncentrace. Naředěním vodou se připraví 3 až 5% roztok. Pro lepší odmašťovací účinek se přidá malé množství cca 0,05 % saponátu, který neobsahuje silikonová aditiva, leštidla apod. – nejsou vhodné prostředky používané běžně v domácnosti jako např. JAR, PUR atd.) Zinkovaný povrch se tímto roztokem omývá za pomoci kartáče či většího štětce za vytvoření pěny. Jakmile pěna začne šednout, nechá se několik minut působit a poté se celá plocha velmi důkladně opláchně čistou vodou. Povrch se nechá oschnout. Povrch lesklého zinku tímto způsobem ošetření zmatní, současně je zbaven mastnoty. Nutné je takto ošetřit nové lesklé plechy, dosáhne se tak lehkého narušení povrchové vrstvy a vzhledu mírného zoxidování.



Z důvodu velkého množství typů pozinkovaných materiálů a typů slitin hliníku dodávaných na trh je nutné provést zkušební nátěr na konkrétní povrch. Pozor, některé typy pozinkovaných materiálů nejsou určeny pro povrchovou úpravu organickými povlaky (barvami).
Vlastní aplikační postup je obdobný jako u nátěrů na železné kovy.

Přetírání starých nátěrů

Aplikace na neidentifikovatelné nátěry se nedoporučuje, a je vhodnější jejich odstranění. Při aplikaci na staré neidentifikovatelné nátěry, zejména částečně poškozené nebo na nevyzrálé alkydové typy příp. na olejové tmely, kde může dojít ke zvrásnění podkladové vrstvy, je nutné zkušebním nátěrem ověřit kompatibilitu. Pokud nedojde k poškození podkladové vrstvy do cca 15 min., vada se většinou již neprojeví. Míru projevu této vady „zvedání podkladu“ také ovlivňuje míra naředění a tloušťka nové vrstvy. Na nekřídující neporušené fyzikálně zasychající typy, polyuretanové a epoxidové typy nátěrových hmot lze zpravidla aplikovat vrchní barvu bez omezení.

Vlastní aplikační postup při přetírání starých nátěrů je obdobný jako v případě nátěrů železných kovů.

Obecně - problematická místa (hrany, rohy, sváry, spoje) se ošetří nejdříve pásovým nátěrem štětcem. Teprve po zavaznutí tohoto nátěru se provádí nástřik celé plochy včetně již natřených problematických míst. Nátěrová hmota se nanáší křížovým nástřikem nebo v rovnoměrných pásech, aby bylo dosaženo rovnoměrné vrstvy. Všechny pomůcky je nutné při pracovních přestávkách chránit proti zaschnutí a po práci omýt příslušným ředidlem.

Skladování: v suchu, při +5 až +25 °C. Nesmí zmrznout, chránit před přímým slunečním zářením. Výrobek si v původním neotevřeném balení uchovává své užité vlastnosti minimálně do data uvedeného na obalu (EXP.), tj. 36 měsíců od data výroby, tužidlo 24 měsíců.

Balení: podle aktuální nabídky – viz ceník

Vlastnosti nátěrové hmoty:

Obsah netěkavých látek - sušina (průměrné hodnoty, ČSN EN ISO 787-2)	v barvě cca 74 % hmotnostních cca 59 % objemových v natužené směsi cca 60 % objemových	
Výtoková doba pohárkem (ČSN EN ISO 2431, FC 4; 20 °C, bez ředění)	160 – 220 s	
VOC kategorizace	kategorie: A subkategorie: j druh: RNH	
Max. prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC ve výrobku připraveném k použití (bez ředění)	≤355 g/l (≤0,260 kg/kg)	
Obsah VOC ve výrobku připraveném k použití (po maximálním ředění 20 % hm. ředidla)	≤480 g/l (≤0,370 kg/kg)	
TOC (= obsah těkavého organického uhlíku)	≤245 g/l (≤0,180 kg/kg)	
Hustota (ČSN EN ISO 2811-1)	cca 1,43 g/cm ³ barva	
	cca 1,07 g/cm ³ tužidlo	
Zasychání (23 °C, rel. vlhkost vzduchu 60 % obj., 40 µm DFT)	proti prachu	20 min.
	zaschnuto	8 hod.
	přelakovatelné	1 hod.

Životnost aplikační směsi (ČSN EN ISO 9514)	8 hod.
---------------------------------------------	--------

Parametry zaschlého nátěru:

Přilnavost (ocel, Mřížková zkouška, ČSN EN ISO 2409)	stupeň 0 – 1 (vysoká až velmi vysoká)	
Tvrdost celková (ČSN EN ISO 1522)	za 24 h	≥25 %
	za 5 týdnů	≥35 %
Lesk (po 24 h, geometrie 60°, dle ČSN ISO 2813)	nehodnoceno	
Stupeň lesku (klasifikace dle ČSN EN 927-1)	neklasifikováno	

Konečných mechanických parametrů vč. přilnavosti nátěrový film při správném natužení a teplotě 23 °C dosahuje přibližně po 7 až 10 dnech. Do této doby je rovněž snížena chemická odolnost a tvrdost nátěru. Většinu mechanických parametrů však nátěrový film získá během prvních 3 dnů od aplikace.

Životnosti zaschlého nátěru (dle ČSN EN ISO 12944-5):

Výrobek je vhodný jako součást nátěrového systému do prostředí C3 – C4, životnost střední.

Vhodné kombinace barvy v nátěrovém systému doporučí výrobce.

Teplotní odolnost zaschlého nátěru:

do 120 °C bez omezení, při delší době zatížení se zvyšuje postupně tvrdost filmu a klesá pružnost. Při 120 °C až 150 °C může docházet k vizuálním změnám, postupnému zvyšování tvrdosti a poklesu pružnosti, ostatní mechanické parametry zůstávají přijatelné. Teploty od 150 °C do 180 °C nátěr vydrží pouze krátkodobě, křehne a ztrácí své mechanické parametry.

Bezpečnost při práci, první pomoc, likvidace odpadů a obsah VOC jsou uvedeny na obalu a v bezpečnostním listu tohoto výrobku. Uvedené údaje v tomto technickém listu jsou údaji orientačními. Doporučujeme odzkoušet výrobek pro konkrétní aplikaci a podmínky. Za správné použití výrobku nese odpovědnost spotřebitel. Výrobce si vyhrazuje právo na změnu údajů v technických a propagačních materiálech bez předchozího upozornění. Aktualizované verze technických listů jsou na vyžádání k dispozici u výrobce.