

Název výrobku:	SOLDECOL PUR PRIMER
Zařazení výrobku:	polyuretanové barvy na kov
Stručný popis výrobku:	základní polyuretanová antikorozní 2K 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 rychle zasychání a vytvrzování.

Odstín: světle šedý 0110

Tužidlo: SOLDECOL PUR HARDENER

Poměr mísení barvy k tužidlu 8,5 : 1 objemově; 11 : 1 hmotnostně.

Ředidlo: SOLDECOL U 6002 (případně THINNER PUR - S 0710, THINNER PUR - S 0720 nebo po odzkoušení jiná ředidla určená do 2K PUR barev např. U 6002, U 6051, U 6003).

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

Nanášení: stříkáním včetně AIRLESS (160 - 200 bar, tryska s minimálním úhlem 30°) a AIRMIX (100 - 120 bar, přídavný 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.

Vydatnost: 14,5 m² z 1 litru směsi 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 otvírat opatrně, nádoba může být pod mírným tlakem.) Po důkladném zpracování tužidla se vzniklá směs přivede a opět řádně promísí. Míru ředění je třeba přizpůsobit charakteru aplikace a okolním podmínkám. Takto připravenou aplikační směs je vhodné nechat 5 – 10 minut „zklidnit“. Poté se aplikační směs lehce zhomogenizuje a může následovat samotná aplikace. Tímto krokem se eliminuje pěna vzniklá v předchozích operacích a riziko povrchových defektů. Po otevření obalu jednotlivé komponenty

co nejdříve zpracovat. **Upozornění:** natuženou směs v průběhu zpracování a po ukončení práce hermeticky neuzavírat 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 čističům 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. U těchto povrchů (vč. podkladů na bázi slitin hliníku, jiných variant zinkovaných materiálů apod.) platí obecné pravidlo provedení zkušebního nátěru. Je to doporučeno s ohledem na širokou škálu těchto povrchů, mnohdy s úpravou vylučující kombinaci s organickým povlakem (barvou). Pozor, některé typy pozinkovaných materiálů nejsou určeny pro povrchovou úpravu organickými povlaky (barvami).

• 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 zvrátnění 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 nekřídící 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 zavadnutí 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)	cca 74 % hmotnostních v barvě cca 59 % objemových v barvě (cca 60 % obj. v natužené směsi)	
TOC (= obsah těkavého organického uhlíku)	≤245 g/l (≤0,18 kg/kg)	
VOC kategorizace	kategorie: A subkategorie: j druh: RNH	
Max. prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC ve výrobku připraveném k použití (20 % hm. ředidla)	≤480 g/l (≤0,37 kg/kg)	
Hustota (ČSN EN ISO 2811-1)	cca 1,43 g/cm ³ barva cca 1,07 g/cm ³ tužidlo	
Životnost aplikační směsi (ČSN EN ISO 9514)	8 hod.	
Zasychání (23 °C, rel. vlhkost vzduchu 60 % obj., 40 μm DFT)	proti prachu	20 min.
	zaschnuto	8 hod.
	přelakovatelné	1 hod.
Spotřeba (v jedné vrstvě, 40 μm DFT, beze ztrát)	0,07 l směsi/m ²	

Parametry zaschlého nátěru:

Přilnavost (ocel, mřížková zkouška, ČSN EN ISO 2409)	stupeň 0 - 1 (vysoká až velmi vysoká)
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.

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.

Životnosti zaschlého nátěru:

Dle ČSN EN ISO 12944-5 je výrobek vhodný jako součást nátěrového systému do prostředí C3 – C4, životnost střední. Vhodné kombinace barvy v nátěrovém systému doporučí výrobce.

Bezpečnost při práci, první pomoc, likvidace odpadů, obsah VOC: 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.