



interiérové  
a fasádne farby

VIAC NEŽ FARBY

Názov výrobku: **Soldecoll PUR SG**  
 Zaradenie výrobku: **rozpúšťadlové farby**  
 Stručný popis výrobku: **pololesklá samozákladujúca polyuretánová vysoko nanášavá dvojzložková (2K) antikoročná farba na kov**

**Použitie:** dvojzložková polyuretánová farba na vonkajšie i vnútorné nátery železných a neželezných kovov (pozink, meď, hliník a pod.). Je určená hlavne 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 vytvrdzovanie. Prednosťou je takisto možnosť aplikácie vo veľkých hrúbkach jedným nástrekom (cca 100 µm suchého filmu airless zariadením). Farba sa používa na priame nátery kovov (tzv. 3 v 1 - základ, medzivrstva, vrchný email) prípadne je po odskúšaní možná kombinácia s polyuretánovým či epoxidovým základným náterom.

**Odtieň:** biely (1000) a báza B a C tónovateľné na tónovacích strojoch v tónovacom systéme HET MULTIMIX.

**Riedidlo:** U 6002 (prípadne po odskúšaní iné riedidlá určené do 2K PUR farieb napr. U6051, U 6003).

**Tužidlo:** SOLDECOL PUR HARDENER (1:8,5 obj.)  
 0,75 l SOLDECOL PUR + 0,09 SOLDECOL PUR HARDENER  
 2,5 l SOLDECOL PUR + 0,31 SOLDECOL PUR HARDENER

**Nanášanie:** striekanie 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 najprv urobiť 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 väčších plôch štetcom nie je možné zaručiť výsledný vzhľad filmu ako pri striekaní.

**Odporúčané hmotnostné riedenie:**

0 až 8 % hm. natieranie štetcom  
 0 až 5 % hm. striekanie AIRLESS, AIRMIX  
 5 až 15 % hm. vzduchové striekanie

**Odporúčané objemové riedenie:**

0 až 13 % obj. natieranie štetcom  
 0 až 8 % obj. striekanie AIRLESS, AIRMIX  
 8 až 24 % obj. vzduchové striekanie

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

**Spotreba:** 0,095 litra zmesi na 1 m<sup>2</sup> v jednej vrstve (50 µm DFT, bez strát)

**Podklad:** súdržný, suchý, bez mechanických nečistôt, okujú a korózie, odmastený. Železné kovy obrúsiť drôtenou kefou alebo brusným papierom, prípadne otryskať (min. na st. 2, lepšie na 2,5). U neželezných kovov (pozink, meď, hliník a pod.) odstrániť korózne produkty (biela hrdza, medenka atď.) brusným papierom alebo ľahkým otryskaním neželezným abrazívom. U zinkovaného povrchu nesmie dôjsť k porušeniu vrstvy zinku.

**Aplikačná teplota:** teplota hmoty, prostredia a podkladu sa musí pri aplikácii a do 24 hodín po nej pohybovať v rozmedzí +5 až +25 °C (najlepšie 18 – 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 objemovom pomere 1 diel tužidla na 8,5 dielov farby. Objemy obalov

oboch výrobkov sú už na tento tento pomer tuženia pripravené. **Pozor!** balenia tužidla otvárajte opatrne, nádoba môže byť pod miernym tlakom. V prípade nutnosti natuženú zmes doriediť riedidlom. (Riedi sa natužená poriadne premiešaná farba nie naopak!) Dôkladne premiešať - bez zbytočného napenenia. Po otvorení obalu jednotlivé komponenty čo najskôr spracovať. **Upozornenie:** natuženú zmes v priebehu spracovania a po ukončení práce hermeticky neuzavierať z dôvodu možnej tvorby plynu spôsobenej chemickou reakciou jednotlivých komponentov farby. **Spracovateľnosť zmesi** je 3 hodiny (pri teplote 23 °C). Pozor, pri vyšších teplotách sa spracovateľnosť skracuje. Pri ponechaní natuženej zmesi na priamom slnku môže dôjsť k skráteniu i pod 1 hod a hrozí okrem znehodnotenia farby aj k znehodnoteniu aplikačného zariadenia.

Je nutné vždy dodržať **pomer tuženia 1 : 8,5 obj.** Prejavom podtuženia je predovšetkým zhoršenie mechanickej a chemickej odolnosti (tzn. znížená odolnosť voči čističom a rozpúšťadlám, plasticita filmu, mäkkosť). Prejavom pretuženia je zvýšená krehkosť až praskanie náterového filmu, zvýšený lesk, dlhá doba doleповania filmu.

**Príklady aplikačných postupov:**

**Nátery železných kovov**

Podklad sa odmastí a obrúsi drôtenou kefou alebo brusným papierom, následne sa zbaví prachu. V prípade potreby sa urobí tmelenie a následné prebrúsenie a očistenie.

Náter sa urobí natuženou farbou **SOLDECOL PUR SG** v 3 a viac vrstvách (celkom min. 100 – 120 µm DFT) v závislosti od konkrétneho korózneho prostredia, buď technikou „mokry 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.)

**Nátery neželezných kovov**

Pri náteroch pozinkovanej, metalizovanej ocele, medených a hliníkových prvkov, povrch vopred dôkladne odmastíť odmasťovačom. V prípade použitia vodouriediteľných odmasťovačov dôkladne opláchnuť čistou vodou. Po dôkladnom zaschnutí odstrániť prípadných korózných produktov (biela hrdza, medenka atď.) brusným papierom alebo otryskaním neželezným abrazívom. V prípade aplikácie na nové neskorodované pozinkované povrchy po odmastení zľahka prebrúsiť alebo otryskať neželezným abrazívom bez porušenia Zn-vrstvy. Podľa potreby pretmeliť a prebrúsiť. Z dôvodu veľkého množstva typov zinkovaných materiálov a typov zliatin hliníka dodávaných na trh je nutné urobiť skúšobný náter na konkrétny povrch. Ďalší postup je podobný ako pri nátere na železné kovy.

**Pretieranie starých náterov**

Aplikácia na neidentifikovateľné nátery sa neodporúča, a je vhodnejšie ich odstrániť. Pri aplikácii na staré neidentifikovateľné nátery, hlavne 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., chyba sa

**Výrobca:** HET, spol. s r. o., 417 65 Ohníč u Teplic, Česká republika,  
 tel.: +420 (0) 417 810 111, fax: +420 (0) 417 810 114,

e-mail: obchod@het.cz, [www.het.cz](http://www.het.cz)

**Distribútor pre SR:** HET SLOVAKIA, s.r.o., Esterházyovcov 1549/25, 924 01 Galanta, SR  
 Tel.: 031 780 43 41; Fax: 031 780 54 77; e-mail: predaj@hetslovakia.sk, [www.het.sk](http://www.het.sk)

Variant: TL\_Soldecoll PUR SG\_2013\_SK



Interiérové  
a fasádne farby

VIAC NEŽ FARBY

väčšinou už neprejaví. Mieru prejavu tejto chyby „zdvíhnutie podkladu“ takisto ovplyvňuje miera nariedenia a hrúbka novej vrstvy. Na nekriedujúce neporušené fyzikálne zasychajúce typy, polyuretánové a epoxidové typy náterových hmôt je zvyčajne možné aplikovať vrchnú farbu bez obmedzenia.

Vlastný aplikačný postup pri pretieraní starých náterov je podobný ako v prípade náterov železných kovov.

Všeobecne - problematické miesta (hrany, rohy, zvary, spoje) sa natrú najprv pásovým náterom štetcom. Po zavádnutí tohto náteru sa aplikuje nástrek celej plochy vrátane už natretých problematických miest. Náterová hmota sa nanáša krížovým nástrekom alebo v rovnomerných pásoch, aby bolo dosiahnutá rovnomerná vrstva. Všetky pomôcky je nutné pri pracovných prestávkach chrániť proti zaschnutiu a po práci umyť príslušným riedidlom.

**Skladovateľnosť:** 24 mesiacov od dátumu výroby v pôvodnom neotvorenom obale, pri +5 až +25 °C, chrániť pred priamym slnečným žiarením a vlhkosťou.

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

**Vlastnosti náterovej hmoty:**

Obsah neprchavých látok (sušina)	vo farbe min. 65 % hm. min. 52 % objemových v natuzenej zmesi cca 54,9 % objemových	
Výtoková doba pohárikom (FC 4;20°C)	150 – 300 s	
VOC kategorizácia (podľa Vyhl. 127/2011 Z.z.)	Kategória:A Subkategória: j Druh: OR	
Maximálna prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC vo výrobku pripravenom na použitie	≤ 490 g/l (0,360 kg/kg)	
TOC (= obsah prchavého organického uhlíka)	≤ 340 g/l (0,240 kg/kg)	
Horľavá kvapalina II. triedy nebezpečnosti		
Teplotná trieda	T2	
Hustota	cca 1,4 g/cm <sup>3</sup> biely, báza B cca 1,35 g/cm <sup>3</sup> báza C cca 1,07 g/cm <sup>3</sup> tužidlo	
Zasychanie (23 °C, rel. vlhkosť vzduchu 60 % obj., 40 µm DFT)	proti prachu	20 min.
	zaschnuté	6 – 8 hod. (max. 10 hod.)
	prelakovateľné	2 hod.

**Parametre zaschnutého náteru:**

Príľnavosť (ocel)	Stupeň 0	
Tvrdosť celková [%]	za 24 h	≥ 25
	za 5 týždňov	≥ 40
Lesk (geometrie 60°, po 24 h, podľa STN EN ISO 2813)	40 - 65 jednotiek	
Stupeň lesku (klasifikácia podľa STN EN 927-1)	pololesk (Semi gloss, SG)	

Konečné mechanické parametre, vrátane príľnavosti, dosahuje náterový film pri správnom natužení a teplote 23°C približne po 7 až 10 dňoch. Do tejto doby je takisto znížená chemická odolnosť a tvrdosť náteru. Väčšina mechanických parametrov však náterový film získa v priebehu prvých 3 dní od aplikácie.

**Životnosť zaschnutého náteru (podľa STN EN ISO 12944-5):**

Hrúbka náter. filmu (DFT)	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

**Teplotná odolnosť zaschnutého náteru:**

do 120°C bez obmedzenia, pri dlhšej dobe zaťaženia sa zvyšuje postupne 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.

**Životnosť podľa STN EN ISO 12944-5:**

L – nízka (2-5 rokov)  
M – stredná (5-15 rokov)  
H – vysoká (nad 15 rokov)

**Stupne koróznej agresivity atmosféry podľa STN EN ISO 12944-2 (iba informatívne údaje):**

C1 – veľmi nízka  
C2 – nízka  
C3 – stredná  
C4 – vysoká  
C5-I – veľmi vysoká (priemyslová)  
C5-M – veľmi vysoká (prímorská)

**Príklady typických prostredí miernych klimatických pásiem (iba informatívne údaje):**

Stupne koróznej agres.	Vonkajšie	Vnútorne
C1	-	Vykurované budovy s čistou atmosférou, napr. školy, hotely, obchody, kancelárie
C2	Atmosféry s nízkou úrovňou znečistenia, prevažne vidiecke prostredie	Nevykurované budovy, kde môže dochádzať ku kondenzácii, napr. sklady, športové haly
C3	Mestské a priemyslové atmosféry s miernym znečistením oxidom siričitým; prímorské prostredie s nízkou salinitou	Výrobné priestory s vysokou vlhkosťou a malým znečistením ovzdušia, napr. výrobné potravín, práčovne, pivovary, mliekarny
C4	Priemyslové prostredie a prímorské prostredie s miernou salinitou	Chemické závody, plavecké bazény, lo-denice a doky na morskom pobreží
C5-I	Priemyslové prostredie s vysokou vlhkosťou a agresívnou atmosférou	Budovy alebo prostredie s prevažne trvalou kondenzáciou a s vysokým znečistením ovzdušia
C5-M	Prímorské prostredie s vysokou salinitou	Budovy alebo prostredie s prevažne trvalou kondenzáciou a s vysokým znečistením ovzdušia

Bezpečnosť a ochrana zdravia pri práci, pokyny na prvú pomoc, likvidácia odpadov je uvedená v karte bezpečnostných údajov tohto výrobku. Uvedené údaje v tomto technickom liste sú orientačné.

Užívateľ – aplikátor nesie zodpovednosť za správne použitie výrobku podľa návodu na použitie a za správnu aplikáciu. Odporúčame vždy zhodnotiť všetky podmienky spracovania, ktoré by mohli ovplyvniť konečnú kvalitu povrchovej úpravy. Výrobca si vyhradzuje právo na zmenu údajov v technických a propagačných materiáloch bez predchádzajúceho upozornenia.