



Název výrobku:

Zařazení výrobku:

Stručný popis výrobku:

SOLDECOL KOVÁŘSKÁ BARVA**rozpouštědlové barvy****matná samozákladující alkyd-uretanová vysoce
nanášivá antikorozi barva na kov**

Použití: samozákladující jednosložková alkyd-uretanová barva s obsahem železité slídy, grafitu a metalických pigmentů určená pro venkovní i vnitřní antikorozi nátěry železných kovů nebo vhodně upravených neželezných kovů – pozink, měď, hliník, apod. Barva je určena zejména k nátěrům kovaných výrobků, ocelových konstrukcí, mříží, bran, plotů, vrat, zábradlí, kovaného nábytku, laviček, pouličního osvětlení, apod. Nátěr odolává působení povětrnostních vlivů. Je vhodný též k renovacím starých (soudržných) nátěrových systémů. Hlavní předností jsou přímé nátěry železných kovů bez nutnosti použití základní barvy (tzv. 3 v 1 - základ, mezivrstva, vrchní email). V agresivním prostředí je vhodná kombinace se základní barvou SOLDECOL PRIMER nebo polyuretanovou základní barvou SOLDECOL PUR PRIMER, čímž se docílí vysoce odolného antikorozi nátěrového systému. Díky tixotropnímu charakteru barva nevykazuje sklony ke stékání a lze ji nanášet ve velkých tloušťkách. Barva je vysoce nanášivá (HB - high build), vyhovuje tak aplikacím s požadavkem nanášení velkých tloušťek jedním nástřikem (nad 70 µm suchého filmu [DFT]).

Odstíny: 1999 – kovově šedá,

báze pro tónování metalických odstínů dle vzorkovnice HET KOVÁŘSKÁ BARVA (HK 9005 černá, HK 9007 stří. šedá, HK 0913 šedá hliník, HK 0914 sv. šedá, HK 0921 stří. hnědá, HK 0922 tm. hnědá, HK 0930 zlatá, HK 0935 měděná, HK 0944 modrá, HK 0951 sv. zelená, HK 0952 tm. zelená, HK 0990 tmavě šedá, HK 0985 bordó).

Ředidlo: S 6006 (štětec, váleček), S 6001 (stříkání). Barvu zpravidla není nutné ředit.

Nanášení: štětcem nebo válečkem s krátkou stříží (pro rozpouštědlové barvy). V případě stříkání je nutné přizpůsobit velikost trysky a síta hrubosti pigmentace. Barvu nelze aplikovat airless technikou.

Vydatnost: 8 - 10 m² z 1 litru barvy v jedné vrstvě (40 µm DFT, beze ztrát)

Spotřeba: 0,125 litru směsi na 1 m² v jedné vrstvě (40 µm DFT, beze ztrát)

Podklad: soudržný, suchý, bez mechanických nečistot, okují a koroze, odmaštěný. Železné kovy obrousit drátěným kartáčem nebo brusným papírem, případně otryskat (min. na st. 2, lépe 2,5). U neželezných kovů (pozink, měď, hliník apod.) odstranit korozní produkty (bílá rez, měděnka atd.) brusným papírem nebo lehkým otryskáním neželezným abrazivem. U zinkovaného povrchu nesmí dojít k porušení vrstvy zinku. U neželezných kovů následuje vhodný základní nátěr. 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 lehce promíchat v celém objemu, případný škrálop předem opatrně

odstranit. Míchání provádět ručně, nepoužívat elektrická či pneumatická míchadla. V případě potřeby barvu mírně doředit ředidlem.

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.

Při požadavcích na vysoce odolný antikorozi nátěrový systém se provede základní nátěr barvou SOLDECOL PRIMER nebo SOLDECOL PUR PRIMER dle návodů k použití. Jinak není základní nátěr nutný.

Vrchní nátěr se provede barvou SOLDECOL KOVÁŘSKÁ BARVA v minimálně 3 vrstvách (celkem min. 120 µm DFT) v závislosti na konkrétním korozním prostředí. První vrstva se doporučuje nanést jako souvislý a celistvý film, poslední vrstvou lze vytvářet dekorativní efekty. Vhodnými nanášecími technikami jsou např. tzv. tupování štětcem nebo všesměrové rozírání krátkými tahy štětce silnou vrstvou barvy. Konkrétní vzhled poslední vrstvy se doporučuje nejprve odzkoušet. Interval mezi nátěry je min. 6 hod. (při 23 °C a max. tl. 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 pozinkované, metalizované oceli, měděných a hliníkových prvků je nutné provést patřičnou přípravu natíraného povrchu v souladu s ČSN EN ISO 12944-4. Povrch je předem potřeba důkladně odmastit odmašťovačem. K dokonalému odstranění mastnot z povrchu se doporučuje použít horké vody v kombinaci s vodou-ředitelnými odmašťovači, které je poté nutné zcela 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 omyvá za pomoci kartáče či většího štětce za vytvoření pěny. Jakmile pěna začne sednout, nechá se několik minut působit a poté se celá plocha velmi důkladně opláchnou 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). Pro zajištění vyšší přidržitosti a odolnosti nátěrového systému je vhodné nanesení základní vrstvy za použití polyuretanové barvy SOLDECOL PUR PRIMER nebo SOLDECOL PUR SG (podrobnosti k aplikaci v příslušných technických listech výrobků). Jako další vhodné nátěry pro základní vrstvu mohou být také použity epoxidové základní barvy – kompatibilitu těchto systémů je ale nutné předem prověřit. Vlastní aplikace výrobku SOLDECOL KOVÁŘSKÁ BARVA je obdobná jako u nátěrů na železné kovy.

Přetírání starých nátěrů

Aplikace na neidentifikovatelné nátěry je možná po předchozím odzkoušení kompatibility na zkušební ploše. 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. Předpokladem dlouhodobé funkčnosti je opět dobrý stav podkladu, nepřilnavé a degradované staré nátěry je nutné předem odstranit. 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.

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.

Balení: podle aktuální nabídky – viz ceník

Vlastnosti nátěrové hmoty:

Obsah netěkavých látek - sušina (průměrné hodnoty, ČSN EN ISO 787-2)	min. 62 % hmot. min. 38 % objem.	
Výtoková doba pohárkem (ČSN EN ISO 2431, FC 4; 20 °C, bez ředění)	nestanoveno	
VOC kategorizace	kategorie: A subkategorie: i druh: RNH	
Maximální prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC ve výrobku připraveném k použití	≤490 g/l (≤0,375 kg/kg)	
TOC (= obsah těkavého organického uhlíku)	≤430 g/l (≤0,330 kg/kg)	
Hustota (ČSN EN ISO 2811-1)	cca 1,3 ±0,1 g/cm ³	
Zasychání (23 °C, rel. vlhkost vzduchu 60 % obj., 40 µm DFT)	proti prachu	20 min.
	zaschnuto	4 hod. (max. 6 hod.)
	přelakovatelné	6 hod.

Parametry zaschlého nátěru:

Přilnavost (ocel, Mřížková zkouška, ČSN EN ISO 2409)	stupeň 0 (velmi vysoká)
--	----------------------------

Tvrdoost celková (ČSN EN ISO 1522)	za 24 h	≥18 %
Lesk (po 24 h, geometrie 60°, dle ČSN ISO 2813)		<5 jednotek
Stupeň lesku (klasifikace dle ČSN EN 927-1)		mat (Matt, M)

Konečných mechanických parametrů (celkového vyzrání) dosahuje nátěrový film při teplotě 23 °C přibližně po 3 týdnech. Většinu mechanických parametrů však získá během prvních 3 dnů od aplikace.

Životnosti zaschlého nátěru: pro aplikace železných kovů v prostředí korozní atmosféry C2 - C3 (dle ČSN EN ISO 12944-5) lze nátěr použít jako samozákladující (v tloušťkách min. 120 µm - 200 DFT). V kombinaci s antikoročním základem SOLDECOL PRIMER nebo s polyuretanovou barvou SOLDECOL PUR PRIMER či SOLDECOL PUR SG (v tloušťce 80 µm DFT) splňuje SOLDECOL KOVÁŘSKÁ BARVA (v tloušťce min. 200 µm DFT) požadavky na ochranu proti korozní agresivitě atmosféry pro st. C4 – pro střední životnost.

Teplotní odolnost zaschlého nátěru: do 90 °C bez omezení, krátkodobě do cca 120 °C. Při delší době zatížení se zvyšuje postupně tvrdost filmu a klesá pružnost.

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.