



Názov výrobku:

Zaradenie výrobku:

Stručný popis výrobku:

SOLDECOL KOVÁČSKA FARBA**rozpúšťadlové farby**

matná samozákladujúca alkyd-uretánová vysoko nanášateľná antikoročná farba na kov

Použitie: samozákladujúca jednozložková alkyd-uretánová farba s obsahom železitej slúdy, grafitu a metalických pigmentov určená na vonkajšie aj vnútorné antikoročné nátery železných kovov alebo vhodne upravených neželezných kovov - pozink, meď, hliník, a pod. Farba je určená najmä na nátery kovaných výrobkov, oceľových konštrukcií, mreží, brán, plotov, brán, zábradlí, kovaného nábytku, lavičiek, pouličného osvetlenia, a pod. Náter odoláva pôsobeniu poveternostných vplyvov. Je tiež vhodný na renovácie starých (súdržných) náterových systémov. Hlavnou prednosťou sú priame nátery železných kovov bez nutnosti použitia základnej farby (tzv. 3 v 1 - základ, medzivrstva, vrchný email). V agresívnom prostredí je vhodná kombinácia so základnou farbou SOLDECOL PRIMER alebo polyuretánovou základnou farbou SOLDECOL PUR PRIMER, čím sa docieli vysoko odolný antikoročný náterový systém. Vďaka tixotropnému charakteru farba nevykazuje sklony k stekaniu a je možné nanášať ju vo veľkých hrúbkach. Farba je vysoko nanášateľná (HB - high build), vyhovuje tak na aplikácie s požiadavkou nanášania veľkých hrúbok jedným nástrekom (nad 70 µm suchého filmu [DFT]).

Odtieň: 1999 – kovovo šedá, báza na tónovanie metalických odtieňov podľa vzorkovníce 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 bordová).

Riedidlo: S 6006 (štetec, valček), S 6001 (striekanie). Farbu spravidla nie je nutné riediť.

Nanášanie: štetcom alebo valčekom s krátkou strižou (na rozpúšťadlové farby). V prípade striekania je nutné prispôbiť veľkosť trysky a síta hrubosti pigmentácie.

Výdatnosť: 8 - 10 m² z 1 litra farby v jednej vrstve (40 µm DFT, bez strát)

Spotreba: 0,125 litra zmesi na 1 m² v jednej vrstve (40 µm DFT, bez strát)

Podklad: súdržný, suchý, bez mechanických nečistôt, okují a korózie, odmastený. Železné kovy obrúsiť drôtenou kefou alebo brúsnym papierom, prípadne otryskať (min. na st. 2, lepšie 2,5). Pri neželezných kovoch (pozink, meď, hliník a pod.) odstrániť korózne produkty (biela hrdza, medený atď.) brúsnym papierom alebo ľahkým otryskaním neželezným abrazívom. Pri zinkovanom povrchu

nesmie dôjsť k porušeniu vrstvy zinku. Pri neželezných kovoch nasleduje vhodný základný náter. Viac informácií nájdete v oddiele aplikačné postupy.

Aplikačná teplota: teplota hmoty, prostredia a podkladu sa musí pri aplikácii a do 24 hodín po aplikácii 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: farbu ľahko premiešať v celom objeme, prípadný povlak vopred opatrne odstrániť. Miešanie vykonávať ručne, nepoužívať elektrické alebo pneumatické miešadlá. V prípade potreby farbu mierne doriediť riedidlom.

Aplikačné postupy:**Nátery železných kovov**

Podklad sa odmastí a obrúsi drôtenou kefou alebo brúsnym papierom, prípadne sa otryská (min. na st. 2, lepšie 2,5), následne sa zbaví prachu. V prípade potreby sa vykoná tmelenie a následné prebrúsenie a očistenie.

Pri požiadavkách na vysoko odolný antikoročný náterový systém sa vykoná základný náter farbou SOLDECOL PRIMER alebo SOLDECOL PUR PRIMER podľa návodu na použitie. Inak nie je základný náter potrebný.

Vrchný náter sa prevedie farbou SOLDECOL KOVÁČSKA FARBA v minimálne 3 vrstvách (celkom min. 120 µm DFT) v závislosti od konkrétneho korózneho prostredia. Prvú vrstvu odporúčame naniesť ako súvislý a celistvý film, poslednou vrstvou je možné vytvárať dekoračné efekty. Vhodnými nanášacími technikami sú napr. tzv. tupovanie štetcom alebo všesmerové rozotieranie krátkymi ťahmi štetca silnou vrstvou farby. Konkrétny vzhľad poslednej vrstvy sa odporúča najprv odskúšať. Interval medzi nátermi je min. 6 hod. (pri 23 ° C a max. hr. zaschnutého filmu do 50 µm). Vyššia hrúbka filmu alebo nižšia teplota pri aplikácii a v priebehu schnutia tento interval predlžujú.

Nátery železných kovov

Pri náteroch pozinkovanej, metalizovanej ocele, medených a hliníkových prvkov je nutné urobiť príslušnú prípravu natieraného povrchu v súlade s STN EN ISO 12944-4. Povrch je potrebné vopred dôkladne odmastiť odmasťovadlom. Na dokonalé odstránenie masťnôt z povrchu sa odporúča použiť horúcu vodu v kombinácii s vodou riediteľným odmasťovadlom, ktoré je potom nutné úplne



opláchnuť čistou vodou. Po dôkladnom zaschnutí vykonať odstránenie prípadných korózných produktov (hrdza, biela hrdza, medenky atď.) brúsnym papierom alebo ľahkým otryskaním neželezným abrazívom. Povrch zbaviť prachu čistým tlakovým vzduchom. Podľa potreby vykonať tmelenie a prebrúsenie.

Pri náteroch nových pozinkovaných povrchov musí byť pred aplikáciou náterovej hmoty povrch zbavený nečistôt, mastnoty a korózných produktov, príp. produktov zo zinkovania.

Popri mechanických spôsoboch čistenia, ako napr. okefovanie či ľahké abrazívne ometenie neželeznými prostriedkami, sa odporúča umytie povrchu čpavkovou vodou s prídavkom saponátu. (Čpavková voda je bežne dostupná chemikália, spravidla 25% koncentrácie.) Nariedením vodou sa pripraví 3 až 5% roztok. Pre lepšiu odmasťovací účinok sa pridá malé množstvo cca 0,05% saponátu, ktorý neobsahuje silikónové aditíva, leštidlá a pod. Nie sú vhodné prostriedky bežne používané v domácnosti ako napr. JAR, PUR atď.) Zinkovaný povrch sa týmto roztokom omýva pomocou kefy alebo väčšieho štetca vytvárajúc penu. Akonáhle pena začne šednúť, nechá sa niekoľko minút pôsobiť a potom sa celá plocha veľmi dôkladne opláchnie čistou vodou. Povrch sa nechá vyschnúť. Povrch lesklého zinku týmto spôsobom ošetrenia zmatnie, súčasne je zbavený mastnoty. Takýmto spôsobom je nutné ošetriť nové lesklé plechy, čím sa dosiahne ľahké narušenie povrchovej vrstvy a vzhľad mierneho zoxidovania. Z dôvodu veľkého množstva typov pozinkovaných materiálov a typov zliatin hliníka dodávaných na trh je nutné vykonať skúšobný náter na konkrétnom povrchu. Pozor, niektoré typy pozinkovaných materiálov nie sú určené na povrchovú úpravu organickými povlakmi (farbami). Na zaistenie vyššej prídržnosti a odolnosti náterového systému je vhodné naniesenie základnej vrstvy použitím polyuretánovej farby SOLDECOL PUR PRIMER alebo SOLDECOL PUR SG (podrobnosti na aplikáciu v príslušných technických listoch výrobkov). Ako ďalšie vhodné nátery na základnú vrstvu môžu byť taktiež použité epoxidové základné farby - zlučiteľnosť týchto systémov je ale nutné vopred preveriť. Vlastná aplikácia výrobku SOLDECOL KOVÁČSKA FARBA je podobná ako pri náteroch na železné kovy.

Pretieranie starých náterov

Aplikácia na neidentifikovateľné nátery je možná po predchádzajúcom odskúšaní kompatibility na skúšobnej ploche. Pokiaľ nedôjde k poškodeniu podkladovej vrstvy do cca 15 min., vada sa väčšinou už neprejaví. Mieru prejavu tejto vady "zdvíhanie podkladu" ovplyvňuje aj miera nariedenia a hrúbka novej vrstvy. Predpokladom dlhodobej funkčnosti je dobrý stav podkladu, nepriľnavé a degradované staré nátery je nutné vopred odstrániť. Na nekriedajúce neporušené fyzikálne zasychajúce typy, polyuretánové a epoxidové typy náterových hmôt je

možné spravidla aplikovať vrchnú farbu bez obmedzenia.

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

Všetky pomôcky je nutné pri pracovných prestávkach chrániť proti zaschnutiu a po práci umyť príslušným riedidlom.

Skladovateľnosť: v suchu, pri +5 až +25 ° C. Nesmie zmŕznúť, 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.

Balenie: podľa aktuálnej ponuky - pozri cenník

Vlastnosti náterovej hmoty:

Obsah neprchavých látok - sušina (priemerné hodnoty, STN EN ISO 787-2)		min. 62 % hmot. min. 38 % objem.
Výtoková doba pohárikom (STN EN ISO 2431, FC 4; 20 ° C, bez riedenia)		nestanovené
VOC kategorizácia		kategória A subkategória: i druh: RNH
Maximálna prahová hodnota VOC		500 g/l
Obsah VOC vo výrobku pripravenom na použitie		≤490 g/l (≤0,375 kg/kg)
TOC (= obsah prchavého organického uhlíka)		≤430 g/l (≤0,330 kg/kg)
Hustota (STN EN ISO 2811-1)		cca 1,3 ±0,1 g/cm ³
Zasychanie (23 ° C, rel. vlhkosť vzduchu 60 % obj., 40 µm DFT)	proti prachu	20 min.
	zaschnuté	4 hod. (max. 6 hod.)
	prelakovateľné	6 hod.

Parametre zaschnutého náteru:

Príľnavosť (oceľ, Mriežková skúška, STN EN ISO 2409)		stupeň 0 (veľmi vysoká)
Celková tvrdosť (STN EN ISO 1522)	za 24 h	≥18 %
Lesk (po 24 h, geometrie 60°, podľa STN ISO 2813)		<5 jednotiek
Stupeň lesku (klasifikácia podľa STN EN 927-1)		mat (Matt, M)

Konečné mechanické parametre (celkového vyzretie) dosahuje náterový film pri teplote 23 ° C približne po 3 týždňoch. Väčšinu mechanických parametrov však získa počas prvých 3 dní od aplikácie.



Životnosť zaschnutého náteru:

na aplikáciu železných kovov v prostredí koróznej agresivity atmosféry C2 - C3 (podľa STN EN ISO 12944-5) je možné náter použiť ako samozákladujúci (v hrúbkach min. 120 μm - 200 DFT). V kombinácii s antikoróznym základom SOLDECOL PRIMER alebo s polyuretánovou farbou SOLDECOL PUR PRIMER alebo SOLDECOL PUR SG (v hrúbke 80 μm DFT) spĺňa SOLDECOL KOVÁČSKA FARBA (v hrúbke min. 200 μm DFT) požiadavky na ochranu proti koróznej agresivite atmosféry na st. C4 - pre strednú životnosť.

Teplotná odolnosť zaschnutého náteru: do 90 ° C bez obmedzenia, krátkodobo do cca 120 ° C. Pri dlhšej dobe zaťaženia sa zvyšuje postupne tvrdosť filmu a klesá pružnosť.

Bezpečnosť pri práci, prvá pomoc, likvidácia odpadov a obsah VOC sú uvedené na obale a v bezpečnostnom liste tohto výrobku. Údaje uvedené v tomto technickom liste sú orientačné. Výrobok odporúčame vyskúšať pre konkrétnu aplikáciu a podmienky. Za správne použitie výrobku nesie zodpovednosť spotrebiteľ. Výrobca si vyhradzuje právo na zmenu údajov v technických a propagačných materiáloch bez predchádzajúceho upozornenia. Aktualizované verzie technických listov sú na vyžiadanie k dispozícii u výrobcu.