

Názov výrobku:

Zaradenie výrobku:

Stručný popis výrobku:

Použitie: samozakladajúca jednozložková polomatná farba na vonkajšie aj vnútorné nátery železných kovov alebo vhodne upravených neželezných kovov – pozink, meď, hliník, apod., poprípade drevených povrchov. Je určená najmä na nátery oceľových konštrukcií, brán, plotov, klampiarskych prvkov, stožiarov, prepravných a skladových kontajnerov, poľnohospodárskej, manipulačnej a skladovej techniky, na nátery striech či odkvapov vystavených pôsobeniu slnečného žiarenia a pod. Náter veľmi dobre odoláva pôsobeniu poveternostných vplyvov. Je vhodný tiež na renováciu starých (súdržných) náterových systémov. Hlavnou prednosťou sú priame nátery kovov (tzv. 3 v 1 – základ, medzivrstva, vrchný email). Možná je tiež kombinácia so základnou farbou SOLDECOL PRIMER alebo základnou polyuretánovou farbou SOLDECOL PUR PRIMER, čím sa získa ešte viac odolný antikorózný náterový systém. Farba je vysoko nanášavá (HB - high build), vyhovuje tak aplikáciám s požiadavkou nanášania veľkých hrúbok jedným nástrekom (nad 70 µm suchého filmu [DFT]). Podmienky konečného použitia a expozície pre vonkajšie nátery na drevo podľa STN EN 927-1 sú uvedené v tabuľke nižšie.

Odtiene: biely (SU 1001), čierny (SU 1998), modrý (SU 4401), zelený sýty (SU 5701), šedý (SU 1178), šedý antracit (SU 1551), hnedý (SU 2321), hnedý palisander (SU 2881), žltý (SU 6201), červený (SU 8191). Biely (1000) a báza C (prip. báza B) sú tónovateľné na tónovacích strojoch kolorovacím systémom HET MULTIMIX. Pri požiadavkách na vyššiu stálofarebnosť sa odporúča výber buď z hotových odtieňov SU alebo z tónovaných odtieňov zo vzorkovnice HET STRECHA. Pri nárokoch na veľmi vysokú odtieňovú stálosť a životnosť náteru na plochách extrémne zaťažovaných UV žiarením a poveternostnými vplyvmi (časté striedanie teplôt a pôsobenie vysokej vlhkosti), ako sú napr. strechy a pod., je však odporúčané použitie dvojzložkových polyuretánových farieb ako napr. SOLDECOL PUR SG, a to opäť v odtieňoch vzorkovnice HET STRECHA.

Riedidlo: SOLDECOL S 6006 (pre aplikáciu náterom), SOLDECOL S 6001 (pre profesionálnu aplikáciu striekaním príp. pri nižších teplotách pre aplikáciu náterom).

Odporúčané hmotnostné riedenie:

0 až 5 % hm. natieranie štetcom, valčekom (S 6006)
0 až 5 % hm. striekanie AIRLESS, AIRMIX (S 6001)
5 až 15 % hm. vzduchové striekanie (S 6001)

Odporúčané objemové riedenie:

0 až 8 % obj. natieranie štetcom, valčekom (S 6006)
0 až 8 % obj. striekanie AIRLESS, AIRMIX (S 6001)
8 až 24 % obj. vzduchové striekanie (S 6001)

Nanášanie: štetcom alebo valčekom s krátkou strižou (vhodným pre rozpúšťadlové farby), striekaním vrátane AIRLESS (160 - 200 bar, tryska s minimálnym uhlom 30 °) a AIRMIX (100 - 120 bar, prídavný vzduch 1 bar, tryska s minimálnym uhlom 30°).

Výdatnosť: 10 - 12 m² z 1 litra farby v jednej vrstve (40 µm DFT, bez strát)

Podklad: súdržný, suchý, bez mechanických nečistôt, hrdze a okovín, odmastený, čerstvo vybrúsený alebo opieskovaný (min. na st. 2, lepšie 2,5), prípadne zatmelený alebo opatrený základným náterom. Pri neželezných kovoch (pozink, meď, hliník a pod.) odstrániť korózne produkty (biela

SOLDECOL UNICOAT SM

syntetické farby na kov a drevo

samozakladajúca alkyd-uretanová polomatná antikorózna farba na kov a drevo

hrdza, medenka atď.) brúsny papierom alebo ľahkým opieskovaním neželezným abrazívom. Pri zinkovanom povrchu nesmie dôjsť k porušeniu vrstvy zinku. Pri neželezných kovoch spravidla nasleduje vhodný základný náter. Drevo zbavené starých náterov či nové drevo je pri použití v exteriéri nutné vopred ošetriť prípravkom na ochranu pred drevokazným hmyzom, hubami a plesňami. Pri použití v interiéri je toto ošetrenie odporúčané. Drevo nesmie vykazovať vlhkosť vyššiu ako 12 hm. %. Pri MDF a tvrdých drevovláknitých doskách je nutné rozpúšťadlami (napr. C 6000) odstrániť prípadnú parafínovú vrstvu. Použité rozpúšťadlo je potrebné nechať vyschnúť. Viac viď oddiel aplikačné postupy.

Aplikačná teplota: teplota hmoty, prostredia a podkladu sa pri aplikácii a do 24 hodín po aplikácii musí 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: prípadný povlak je nutné odstrániť a farbu poriadne premiešať. Pri manipulácii alebo miešaní sa postupuje tak, aby nedochádzalo k nadmernej tvorbe peny. Farbu je možné podľa potreby a vyššie uvedeného odporúčania riediť vhodným riedidlom. Po otvorení obalu je potrebné farbu čo najskôr spracovať. Po homogenizácii pri tónovaní v kolorovacom centre alebo vlastnom intenzívnom miešaní je potrebné farbu aplikovať najskôr po 2 hodinách z dôvodu eliminácie zapracovaných vzduchových bublín.

APLIKAČNÉ POSTUPY:

• Systém so základným náterom na železný kov

Podklad sa odmastí a obrúsi drôtenou kefou alebo brúsny papierom, príp. sa opieskuje (min. na st. 2, lepšie 2,5), následne sa zbaví prachu. V prípade potreby sa vytmelí. Základný náter sa aplikuje v 2 vrstvách (celkom min. 80 µm DFT) farbou SOLDECOL PRIMER podľa návodu v tech. liste výrobku. Pri vysokých nárokoch na antikorózne vlastnosti je vhodné použiť SOLDECOL PUR PRIMER. Pri striekaní je nanosenie druhej vrstvy základného náteru možné do cca 2 h (striekanie „mokré do mokrého“), inak najskôr po 3 hodinách (najlepšie po 24 h). Nanosenie vrchnej farby je možné najskôr po 10 hodinách (najlepšie 24 h) od nanosenia poslednej vrstvy základnej farby. Ako vrchný náter sa aplikuje farba SOLDECOL UNICOAT SM v 2 a viacerých vrstvách (celkom min. 80 - 120 µm DFT), interval medzi jednotlivými nátermi je najmenej 6 hodín. (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.) Všetky pomôcky je nutné pri pracovných prestávkach chrániť pred zaschnutím a po práci umyť príslušným riedidlom.

• Systém bez základného náteru na železný kov

Podklad sa odmastí a obrúsi drôtenou kefou alebo brúsny papierom, príp. sa opieskuje (min. na st. 2, lepšie 2,5), následne sa zbaví prachu. V prípade potreby sa vytmelí. Ako náter sa aplikuje SOLDECOL UNICOAT SM v 2 a viacerých vrstvách (celkom min. 120 µm DFT). Prvá vrstva je tzv. penetračná a je nutné prispôsobiť mieru riedenia pre dostatočnú penetráciu do podkladu. Interval medzi jednotlivými nátermi je najmenej 12 hodín. (Platí pri 23 °C a maximálnej rovnomernej hrúbke zaschnutého filmu do 50 µm. Vyššie hrúbky filmu sa neodporúčajú z dôvodu dopadu na dĺžku schnutia a z dôvodu rizika predčasného lúpania.) Všetky

pomôcky je nutné pri pracovných prestávkach chrániť pred zaschnutím a po práci umyť príslušným riedidlom.

• Nátery neželezných kovov

Pri náteroch pozinkovanej, metalizovanej ocele, medených a hliníkových prvkov je nutné vykonať patričnú prípravu natieraného povrchu v súlade s STN EN ISO 12944-4. Povrch je vopred potrebné dôkladne odmastiť odmasťovačom. Na dokonalé odstránenie mastnôt z povrchu sa odporúča použiť horúcu vodu v kombinácii s vodou riediteľnými odmasťovačmi, ktoré je potom nutné úplne opláchnuť čistou vodou. Po dôkladnom zaschnutí odstrániť prípadné korózne produkty (hrdza, biela hrdza, medenka atď.) brúsny papierom alebo ľahkým otryskaním neželezným abrazívom. Povrch zbaviť prachu čistým tlakovým vzduchom. Podľa potreby vytmeliť a prebrúsiť. Pri náteroch nových pozinkovaných povrchov musí byť pred aplikáciou náterovej hmoty povrch zbavený nečistôt, mastnoty a korózných produktov, príp. produktov zo zinkovacieho kúpeľa. Odporúčanou alternatívou k mechanickým spôsobom čistenia (očistenie kefou či ľahké abrazívne ometenie) je aplikácia špeciálneho adhézneho mostíka SOLDECOL RODEXOL. Na mastnoty zbavený pozinkovaný povrch sa nanáša v 1 až 2 vrstvách najlepšie valčekom alebo štetcom. Viac informácií o tomto špeciálnom adhéznom mostíku nájdete v príslušnom technickom liste. Po 24 hod. schnutia sa aplikuje samotná náterová hmota SOLDECOL UNICOAT SM podobne ako pri náteroch železných kovov.

Pre ostatné podklady na báze zliatin hliníka a iné typy pozinkovaných materiálov platí všeobecné pravidlo zhotovenia skúšobného náteru. Je to odporúčané s ohľadom na širokú škálu týchto povrchov, často s úpravou vylučujúcou kombináciu s organickým povlakom (farbou). Pokiaľ použitie organického povlaku nie je dodávateľom materiálu vylúčené, aplikujú sa najskôr odporúčané základné náterové hmoty polyuretánové, SOLDECOL PUR PRIMER alebo SOLDECOL PUR SG (podrobnosti k aplikácii v príslušných technických listoch výrobkov). Ako ďalšie vhodné nátery pre základnú vrstvu môžu byť použité aj epoxidové základné farby - kompatibilitu týchto systémov je však nutné vopred preveriť. Samotná aplikácia výrobku SOLDECOL UNICOAT SM 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 nazvanej „zdvíhanie podkladu“ tiež ovplyvňuje miera nariadenia a hrúbka novej vrstvy. Predpokladom dlhodobej funkčnosti je opäť dobrý stav podkladu, nepriľnavé a degradované staré nátery je potrebné vopred odstrániť. Na nekriedujúce neporušené fyzikálne zasychajúce typy, polyuretánové a epoxidové typy náterových hmôt, je možné aplikovať vrchnú farbu spravidla bez obmedzenia. Samotný aplikčný postup pri pretieraní starých náterov je rovnaký ako v prípade náterov železných kovov.

• Nátery dreva

Z dreva sa ešte pred brúsením vymyje (napr. riedidlom C 6000) živica a drevo sa prípadne napustí prípravkom proti drevokazným hubám a drevokaznému hmyzu. V prípade potreby sa vytmeliť. Po dokonalom vyschnutí prípravkov sa drevo obrúsi brúsny papierom a následne sa zbaví prachu. Farba SOLDECOL UNICOAT SM sa aplikuje v 2 a viacerých vrstvách (celkom min. 120 µm DFT), interval medzi jednotlivými nátermi je najmenej 12 hodín. (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.) Prvý náter sa odporúča vykonávať v zriedenej forme, aby došlo k lepšej penetrácii

do dreva. Po zaschnutí prvého náteru je potrebné povrch ľahko prebrúsiť. Životnosť náteru a tým aj celého exteriérového prvku sa predlži tým, že sa konštrukčne zamedzí vnikaniu zrážok a kondenzátu do štruktúry dreva. V praxi to znamená starostlivé dotretie a penetrácia hrán a priečne rezaného dreva, utesnenie prasklín dreva a prechodov drevo/kov, drevo/sklo a pod. vhodným trvalo pružným tmelom. Dynamické trhliny a spoje je treba orientovať tak, aby bolo zabránené zadržiavaniu stekajúcej či odkvapkávajúcej vody. Všetky pomôcky je nutné pri pracovných prestávkach chrániť pred zaschnutím a po práci umyť príslušným riedidlom.

Skladovanie: v suchu, pri +5 až +25 °C. Nesmie zmrznúť, 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 – viď cenník

Vlastnosti náterovej hmoty:

Obsah neprchavých látok - sušina (STN EN ISO 3251)	cca 70 % hmotnostných	
	≥ 51 % objemových	
TOC (= obsah prchavého organického uhlíka)	≤ 440 g/l (≤ 0,340 kg/kg)	
VOC kategorizácia	kategória: A subkategória: i druh: RNH	
Max. prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC vo výrobku pripravenom na použitie	≤ 500 g/l (≤ 0,380 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	3 hod.
	zaschnuté	8 - 10 hod.
	pretierateľné	12 hod.
Spotreba (v jednej vrstve, 40 µm DFT, bez strát)	0,08 - 0,10 l/m ²	
Odporúčaný náterový systém na drevo (podľa STN EN 927-1)	1. náter napúšťadlo napr. SOLDECOL NAPÚŠŤADLO, Bochemit QB HOBBY, Krovsan (podľa návodu na použitie)	
	2. náter SOLDECOL UNICOAT SM spotreba 80 - 100 ml/m ²	
	3. náter SOLDECOL UNICOAT SM spotreba 80 - 100 ml/m ²	
	4. náter SOLDECOL UNICOAT SM spotreba 80 - 100 ml/m ²	

Podmienky konečného použitia a expozície pre vonkajšie nátery na drevo (podľa STN EN 927-1)

Podmienky expozície	Typ drevenej konštrukcie		
	Nestabilná	Polostab.	Stabilná
Mierne	+	+	+
Stredné	+	+	
Náročné	+		

Parametre zaschnutého náteru:

Krycia schopnosť (podľa STN EN 927-1)	nepriehľadný
Príľnavosť (oceľ, mriežková skúška, STN EN ISO 2409)	stupeň 0 - 1 (vysoká až veľmi vysoká)
Lesk (po 24 h, geometria 60°, podľa STN ISO 2813)	20 - 35 jednotiek
Stupeň lesku (podľa STN EN 927-1)	polomat (Semi matt, SM)
Síla vrstvy (podľa STN EN 927-1)	veľká až veľmi veľká
Absorpcia vody (podľa STN EN 927-5, odporúčaný náterový systém)	30 - 175 g/m ²

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

Životnosti zaschnutého náteru: pre aplikácie železných kovov v prostredí koróznej agresivity atmosféry C2 - C3 (podľa STN EN ISO 12944-5) je možné náter použiť ako samozakladajúci (v hrúbkach min. 120 – 200 µm 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 UNICOAT SM (v hrúbke min. 200 µm DFT) požiadavky na ochranu proti koróznej agresivite atmosféry pre st. C4 - pre strednú životnosť.

Teplotná odolnosť zaschnutého náteru: do 80 °C. Pri dlhšej dobe či častom zaťažení sa zhoršujú mechanické parametre výrobku a odtieňová stálosť.

Bezpečnosť pri práci, prvá pomoc, likvidácia odpadov, obsah VOC: uvedené na obale a v karte bezpečnostných údajov tohto výrobku. Uvedené údaje v tomto technickom liste sú údajmi orientačnými. Odporúčame vyskúšať výrobok pre konkrétnu aplikáciu a podmienky. Za správne použitie výrobku nesie zodpovednosť spotrebiteľ. Výrobca si vyhradzuje právo na zmenu údajov v technických a v propagačných materiáloch bez predchádzajúceho upozornenia. Aktualizované verzie technických listov sú k dispozícii na vyžiadanie u výrobcu.