



Název výrobku:

SOLDECOL HG

Zařazení výrobku:

rozpuštědlové barvy

Stručný popis výrobku:

vrchní syntetická lesklá antikorozní barva na kov a dřevo

Použití: vrchní lesklý nátěr železných kovů případně dřevěných povrchů určený pro venkovní i vnitřní použití. Je určen zejména k vrchním nátěrům bran, plotů, sloupů apod. Nátěr odolává působení povětrnostních vlivů. Zpravidla se kombinuje se základními nátěrovými hmotami, např. SOLDECOL PRIMER. Na korozně méně exponovaných plochách (stupeň korozní agresivity atmosféry C2 v interiéru dle ČSN EN ISO 12944-2) lze díky svým antikorozním vlastnostem nanášet přímo na čistý a koroze zbavený ocelový (litinový) povrch. V kombinaci s antikorozním základem SOLDECOL PRIMER splňuje požadavky na ochranu proti korozní agresivitě atmosféry pro st. C3, střední životnost (dle ČSN EN ISO 12944-2).

Odstíny: bílý (SHG 1000), šedý světlý (SHG 1009), šedý tmavý (SHG 1100), černý (SHG 1999), hnědý střední (SHG 2320), hnědý čokoládový (SHG 2430), hnědý palisandr (SHG 2880), modrý střední (SHG 4400), modrý tmavý (SHG 4550), zelený střední (SHG 5300), zelený tmavý (SHG 5400), slonová kost (SHG 6003), žlutý střední (SHG 6200), žlutý sytý (SHG 6400), červený (SHG 8140), červený sytý (SHG 8190), červenohnědý (SHG 8440), hliníkový (SHG 9110) a báze A, B a C tónovatelné na tónovacích strojích kolorovacím systémem HET MULTIMIX či PROHET.

Ředidlo: S 6006 (pro aplikaci nátěrem), S 6001 (pro aplikaci stříkáním)

Nanášení: štětcem nebo válečkem s krátkou stříží (vhodnými pro rozpuštědlové barvy), stříkáním včetně AIRLESS (160 - 200 bar, tryska s minimálním úhlem 30°, max. 125 µm mokrého filmu v 1 vrstvě), AIRMIX (100 - 120 bar, přídavný vzduch 1 bar, tryska s minimálním úhlem 30°, max. 125 µm mokrého filmu v 1 vrstvě), HVLP.

Doporučené hmotnostní ředění:

0 až 5 % hm. natírání štětcem, válečkem (S 6006)
0 až 4 % hm. stříkání AIRLESS, AIRMIX (S 6001)
3 až 10 % hm. vzduchové stříkání (S 6001)

Doporučené objemové ředění:

0 až 7 % obj. natírání štětcem, válečkem (S 6006)
0 až 6 % obj. stříkání AIRLESS, AIRMIX (S 6001)
4 až 15 % obj. vzduchové stříkání (S 6001)

Vydatnost: 10 – 12 m² z 1 litru barvy v jedné vrstvě
(11 – 13 m² z 1 litru barvy v jedné vrstvě při 40 µm DFT, beze ztrát)

Spotřeba: 0,08 - 0,10 litru barvy na 1 m² v jedné vrstvě
(0,08 – 0,09 litru barvy na 1 m² v jedné vrstvě 40 µm DFT, beze ztrát)

Podklad: soudržný, suchý, bez mechanických nečistot, rzi a okují, odmaštěný, vybroušený nebo otryskaný (min. na st. 2, lépe 2,5), případně zatmelený a opatřený základním nátěrem. Dřevo zbavené starých nátěrů či nové dřevo je při použití v exteriéru předem nutné ošetřit přípravkem pro ochranu před dřevokazným hmyzem, houbami a plísněmi. Pro použití v interiéru je toto ošetření doporučeno. Dřevo nesmí vykazovat vyšší vlhkost než 12 hm. %. U MDF a tvrdých dřevotvárných desek je nutné rozpouštědly (např. C 6000) odstranit případnou parafinovou vrstvu. 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: je nutné odstranit případný škrálop a barvu řádně promíchat. Při manipulaci nebo míchání se postupuje tak, aby nedocházelo k pronikání vzduchu do hmoty barvy. Barvu je možné dle potřeby a výše uvedeného doporučení ředit vhodným ředidlem. Po otevření obalu je potřeba barvu co nejdříve zpracovat. Po homogenizaci při tónování v kolorovacím centru nebo vlastním intenzivním míchání je potřeba barvu aplikovat nejdříve po 2 hod z důvodu eliminace zapracovaných vzduchových bublinek.

Aplikační postupy:**Systém se základním nátěrem na kov nebo dřevo**

1. podklad se odmastí a obrousí drátěným kartáčem nebo brusným papírem, následně se zbaví prachu. V případě potřeby se provede tmelení. Ze dřeva se ještě před broušením vymyje (např. ředidlem C 6000) pryskyřice a dřevo se napustí přípravkem proti dřevokazným houbám a dřevokaznému hmyzu.
2. základní nátěr se provede barvou SOLDECOL PRIMER ve 2 vrstvách (celkem min. 80 µm suchého filmu).
3. při stříkání je nanesení druhé vrstvy základního nátěru možné do cca 2 h (stříkání „mokrý do mokrého“), jinak nejdříve po 3 hodinách (lépe po 24 h). Nanesení vrchní barvy je nejdříve možné po 10 hodinách (lépe 24 h) od nanesení poslední vrstvy základní barvy.
4. vrchní nátěr se provede barvou SOLDECOL HG ve 2 - 3 vrstvách (celkem min. 120 µm suchého filmu), interval mezi jednotlivými nátěry je buď do 4 h (stříkáním „mokrý do mokrého“) nebo až po 24 h. (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.)
5. všechny pomůcky je nutné při pracovních přestávkách chránit proti zaschnutí a po práci omýt příslušným ředidlem.

Nátěr kovu bez základní barvy (C2 v interiéru):

1. podklad se obrousí drátěným kartáčem nebo brusným papírem, odmastí. V případě potřeby se provede tmelení a přebroušení.
2. nátěr se provede barvou SOLDECOL HG ve 2 - 3 vrstvách (celkem min. 120 µm suchého filmu), interval mezi jednotlivými nátěry je buď do 4 h (stříkáním „mokrý do mokrého“) nebo až po 24 h. (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.)
3. 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. 60 měsíců od data výroby.

Balení: podle aktuální nabídky – viz ceník

Vlastnosti nátěrové hmoty:

Obsah netěkavých látek - sušina (průměrné hodnoty, ČSN EN ISO 787-2)	≥60 % hmotnostních	
	≥49 % objemových	
Výtoková doba pohárkem (ČSN EN ISO 2431, FC 4; 20 °C, bez ředění)	obvykle 150 – 250 s	
VOC kategorizace	kategorie: A subkategorie: i druh: RNH	
Maximální prahová hodnota VOC	500 g/l	
Maximální obsah VOC ve výrobku připraveném k použití	≤500 g/l (≤0,420 kg/kg)	
TOC (= obsah těkavého organického uhlíku) při 10% ředění	≤430 g/l (≤0,360 kg/kg)	
Hustota (ČSN EN ISO 2811-1)	cca 1,20 g/cm ³	
Zasychání (23 °C, rel. vlhkost vzduchu 60 % obj., 40 μm DFT)	do st. 1	≤40 minut
	do st. 4	≤24 hodin

Parametry zaschlého nátěru:

Přilnavost (ocel, Mřížková zkouška, ČSN EN ISO 2409)	stupeň 0 – 1 (vysoká až velmi vysoká)	
Tvrdost celková (ČSN EN ISO 1522)	za 24 h	≥8 %
	za 5 týdnů	≥40 %
Lesk (po 24 h, geometrie 60°, dle ČSN ISO 2813)	≥70 jednotek (neplatí pro SHG 9110)	
Stupeň lesku (klasifikace dle ČSN EN 927-1)	lesk až vysoký lesk (neplatí pro SHG 9110)	

Životnost zaschlého nátěru (dle ČSN EN ISO 12944-5): při 120 μm (DFT) bez základního nátěru do C2, při 120 μm (DFT) v kombinaci s 80 μm (DFT) antikorozičního základu SOLDECOL PRIMER splňuje požadavky na ochranu proti korozní agresivitě atmosféry pro st. C3 ve střední životnosti.

Teplotní odolnost zaschlého nátěru: krátkodobě do 80 °C.

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.