



Název výrobku:

SOLDECOL UNICOAT SM

Zařazení výrobku:

rozpuštědlové barvy

Stručný popis výrobku:

**polomatná samozákladující alkyd-uretanová
antikoroziční barva na kov a dřevo**

Použití: samozákladující jednosložková polomatná barva pro venkovní i vnitřní nátěry železných kovů nebo vhodně upravených neželezných kovů – pozink, měď, hliník, apod., popřípadě dřevěných povrchů. Je určena zejména k nátěrům ocelových konstrukcí, bran, plotů, klempířských prvků, stožárů, přepravních a skladových kontejnerů, zemědělské, manipulační a skladové techniky apod. Nátěr velmi dobře odolává působení povětrnostních vlivů. Je vhodný též k renovacím starých (soudržných) nátěrových systémů. Hlavní předností jsou přímé nátěry kovů (tzv. 3 v 1 - základ, mezivrstva, vrchní email). Možná je též kombinace se základní barvou SOLDECOL PRIMER nebo základní polyuretanovou barvou SOLDECOL PUR PRIMER, čímž se docílí ještě více odolného antikorozičního nátěrového systému. Barva je vysoce nanášivá (HB - high build), vyhovuje tak aplikacím s požadavkem nanášení velkých tloušťek jedním nástřikem (nad 70 µm suchého filmu [DFT]).

Odstíny: bílý (1000) a báze B a C tónovatelné na tónovacích strojích kolorovacím systémem HET MULTIMIX či PROHET. Při požadavcích na vyšší stálobarevnost se doporučuje výběr odstínů ze vzorkovnice HET STŘECHA. Při nárocích na velmi vysokou odstínovou stálost a životnost nátěru na UV záření extrémně zatěžovaných plochách, jako jsou např. střechy apod., je však doporučeno použití dvousložkových polyuretanových barev jako např. SOLDECOL PUR SG, a to opět v odstínech vzorníku HET STŘECHA.

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°) a AIRMIX (100 - 120 bar, přídavný vzduch 1 bar, tryska s minimálním úhlem 30°).

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

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

Doporučené hmotnostní ředění:

0 až 5 % hm.	natírání štětcem, válečkem (S 6006)
0 až 5 % hm.	stříkání AIRLESS, AIRMIX (S 6001)
5 až 15 % hm.	vzduchové stříkání (S 6001)

Doporučené objemové ředění:

0 až 8 % obj.	natírání štětcem, válečkem (S 6006)
0 až 8 % obj.	stříkání AIRLESS, AIRMIX (S 6001)
8 až 24 % obj.	vzduchové stříkání (S 6001)

Podklad: soudržný, suchý, bez mechanických nečistot, rzi a okují, odmaštěný, čerstvě vybroušený nebo otryskaný (min. na st. 2, lépe 2,5), případně ztmelený nebo opatřený základním nátěrem. 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 zpravidla následuje vhodný základní nátěr. 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 dřevoláknitých desek je

nutné rozpuštědly (např. C 6000) odstranit případnou parafinovou vrstvu. Použité rozpuštědlo je nutné nechat vyschnout. 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 nadměrné tvorbě pěny. 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 hodinách z důvodu eliminace zapracovaných vzduchových bublinek.

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

1. podklad se odmastí a obrousí drátěným kartáčem nebo brusným papírem, kovový podklad se případně otryská (min. na st. 2, lépe 2,5), následně se zbaví prachu. V případě potřeby se provede tmelení. Ze dřeva se ještě před broušením vymyje (např. ředidlem C 6000) pryskyřice, ředidlo se nechá vyschnout a dřevo se napustí přípravkem proti dřevokazným houbám a dřevokaznému hmyzu.
2. základní nátěr se ve 2 vrstvách (celkem min. 80 µm DFT) provede barvou SOLDECOL PRIMER dle návodu v tech. listu výrobku. Při vysokých nárocích na antikoroziční vlastnosti je vhodné použít SOLDECOL PUR PRIMER. U nátěrů dřeva se po zaschnutí prvního nátěru a dalších mezinátěrů doporučuje lehké přebroušení. Při stříkání je nanášení druhé vrstvy základního nátěru možné do cca 2 h (stříkání „mokrý do mokrého“), jinak nejdříve po 3 hodinách (lépe po 24 h). Nanášení vrchní barvy je nejdříve možné po 10 hodinách (lépe 24 h) od nanášení poslední vrstvy základní barvy.
3. vrchní nátěr se provede barvou SOLDECOL UNICOAT SM ve 2 a více vrstvách (celkem min. 80 - 120 µm DFT), interval mezi jednotlivými nátěry je nejméně 6 hodin. (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.)

Systém bez základního nátěru na železný kov nebo dřevo

1. podklad se odmastí a obrousí drátěným kartáčem nebo brusným papírem, kovový podklad se případně otryská (min. na st. 2, lépe 2,5), následně se zbaví prachu. V případě potřeby se provede tmelení. Ze dřeva se ještě před broušením vymyje (např. ředidlem C 6000) pryskyřice, ředidlo se nechá vyschnout a dřevo se napustí přípravkem proti dřevokazným houbám a dřevokaznému hmyzu.
2. nátěr se provede barvou SOLDECOL UNICOAT SM ve 2 a více vrstvách (celkem min. 120 µm DFT), interval mezi jednotlivými nátěry je nejméně 6 hodin. (Platí při 23 °C a maximální rovnoměrné tloušťce



Interiérové
a fasádní barvy

VÍC NEŽ BARVY

zaschlého filmu do 50 µm. Vyšší tloušťka filmu nebo nižší teplota při aplikaci a v průběhu schnutí tento interval prodlužují.) U nátěrů dřeva se doporučuje první nátěr provádět ve zředěné formě, aby došlo k lepší penetraci do dřeva a po zaschnutí prvního nátěru a případných dalších mezinátěrů povrch lehce přebrousit.

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 odmašťovadlem. K dokonalému odstranění mastnot z povrchu se doporučuje použít horké vody v kombinaci s vodou-ředitelnými odmašťovadly, 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 otrýskáním 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 přísadkou 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 omývá za pomoci kartáče či většího štětce za vytvoření pěny. Jakmile pěna začne šednout, nechá se několik minut působit a poté se celá plocha velmi důkladně opláchne 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 přilnavosti 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 UNICOAT SM 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 zmraznout, 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)	cca 70 % hmotnostních ≥51 % objemových	
Výtoková doba pohárkem (ČSN EN ISO 2431, FC 4; 20 °C, bez ředění)	120 – 220 s	
TOC (= obsah těkavého organického uhlíku)	≤440 g/l (≤0,340 kg/kg)	
VOC kategorizace	kategorie: A subkategorie: i druh: RNH	
Max. prahová hodnota VOC	500 g/l	
Obsah VOC ve výrobku připraveném k použití	≤500 g/l (≤0,380 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	0,5 hod.
	zaschnutí	3 hod.
	přetíratelné	6 hod.

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)	20 - 35 jednotek	
Stupeň lesku (klasifikace dle ČSN EN 927-1)	polomat (Semi matt, SM)	

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 agresivity 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 UNICOAT SM (v tloušťce min. 200 µm DFT) požadavky na ochranu proti korozní agresivitě atmosféry pro st. C4 – pro střední životnost.

Teplotní odolnost zaschlého nátěru: do 80 °C. Při delší době zatížení se zhoršují mechanické parametry výrobku a odstínová stálost.

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.