



Názov výrobku:

**SOLDECOL HG**

Zaradenie výrobku:

**rozpúšťadlové farby**

Stručný popis výrobku:

vrchná syntetická lesklá antikorózna farba na kov a drevo

**Použitie:** vrchný lesklý náter železných kovov prípadne drevených povrchov určený na vonkajšie aj vnútorné použitie. Je určený hlavne na vrchné nátery brán, plotov, stĺpov a pod. Náter odoláva pôsobeniu poveternostných vplyvov. Spravidla sa kombinuje so základnými náterovými hmotami, napr. SOLDECOL PRIMER. Na korózne menej exponovaných plochách (stupeň korózneho agresivity atmosféry C2 v interiéri podľa STN EN ISO 12944-2) je možné vďaka svojim antikoróznym vlastnostiam nanášať priamo na čistý a korózie zbavený oceľový (liatinový) povrch. V kombinácii s antikoróznym základom SOLDECOL PRIMER spĺňa požiadavky na ochranu proti koróznemu agresivite atmosféry pre st. C3, stredná životnosť (podľa STN EN ISO 12944-2).

**Odtieň:** biely (SHG 1000), šedý svetlý (SHG 1009), šedý tmavý (SHG 1100), čierny (SHG 1999), hnedý stredný (SHG 2320), hnedý čokoládový (SHG 2430), hnedý palisander (SHG 2880), modrý stredný (SHG 4400), modrý tmavý (SHG 4550), zelený stredný (SHG 5300), zelený tmavý (SHG 5400), slonová kosť (SHG 6003), žltý stredný (SHG 6200), žltý sýty (SHG 6400), červený (SHG 8140), červený sýty (SHG 8190), červenohnedý (SHG 8440), hliníkový (SHG 9110) a bázy A, B a C tónovateľné na tónovacích strojoch tónovacím systémom HET MULTIMIX alebo PROHET.

**Riedidlo:** S 6006 (na aplikáciu náterom), S 6001 (na aplikáciu striekaním)

**Nanášanie:** štetcom alebo valčekom s krátkou strižou (vhodným na rozpúšťadlové farby), striekaním vrátane AIRLESS (160 - 200 bar, tryska s minimálnym uhlom 30 °, max. 125 µm mokrého filmu v 1 vrstve) a AIRMIX (100 - 120 bar, prídavný vzduch 1 bar, tryska s minimálnym uhlom 30 °, max. 125 µm mokrého filmu v 1 vrstve).

**Odporúčané hmotnostné riedenie:**

0 až 5 % hm. natieranie štetcom, valčekom (S 6006)  
 0 až 4 % hm. striekanie AIRLESS, AIRMIX (S 6001)  
 3 až 10 % hm. vzduchové striekanie (S 6001)

**Odporúčané objemové riedenie:**

0 až 7 % obj. natieranie štetcom, valčekom (S 6006)  
 0 až 6 % obj. striekanie AIRLESS, AIRMIX (S 6001)  
 4 až 15 % obj. vzduchové striekanie (S 6001)

**Výdatnosť:** 10 – 12 m<sup>2</sup> z 1 litra farby v jednej vrstve

(11 - 13 m<sup>2</sup> z 1 litra farby v jednej vrstve pri 40 µm DFT, bez strát)

**Spotreba:** 0,08 - 0,10 litra farby na 1m<sup>2</sup> v jednej vrstve (0,08 - 0,09 litra farby na 1 m<sup>2</sup> v jednej vrstve 40 µm DFT, bez strát)

**Podklad:** Súdržný, suchý, bez mechanických nečistôt, hrdze a okují, odmastený, vybrúsený alebo otryskaný (min. Na st. 2, lepšie 2,5), prípadne zatmelený a natretý základným náterom. Drevo zbavené starých náterov alebo nové drevo je pri použití v exteriéri vopred nutné ošetriť prípravkom na ochranu pred drevokazným hmyzom, hubami a plesňami. Pre použitie v interiéri je toto ošetrenie odporúčané. Drevo nesmie vykazovať vyššiu vlhkosť ako 12 hm. %. Pri MDF a tvrdých drevovláknitých doskách je nutné rozpúšťadlami (napr. C 6000) odstrániť prípadnú parafínovú vrstvu. Pre viac informácií pozri oddiel 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:** je nutné odstrániť prípadný povlak a farbu poriadne premiešať. Pri manipulácii alebo miešaní sa postupuje tak, aby nedochádzalo k prenikaniu vzduchu do hmoty farby. 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 tónovacom centre alebo vlastnom intenzívnom miešaní je potrebné farbu aplikovať najskôr po 2 hod z dôvodu eliminácie zapracovaných vzduchových bublínok.

**Aplikačné postupy:****Systém so základným náterom na kov alebo drevo**

1. podklad sa odmastí a obrúsi drôtenou kefou alebo brúsny papierom, následne sa zbaví prachu. V prípade potreby sa vykoná tmelenie. Z dreva sa ešte pred brúsením vymyje (napr. riedidlom C 6000) živica a drevo sa napustí prípravkom proti drevokazným hubám a drevokaznému hmyzu.
2. základný náter sa urobí farbou SOLDECOL PRIMER vo 2 vrstvách (celkom min. 80 µm suchého filmu).
3. pri striekaní je nanosenie druhej vrstvy základného náteru možné do cca 2 h (striekanie



"mokrý do mokrého"), inak najskôr po 3 hodinách (lepšie po 24 h). Nanesenie vrchnej farby je najskôr možné po 10 hodinách (lepšie 24 h) od nanesenia poslednej vrstvy základnej farby.

- vrchný náter sa i farbou SOLDECOL HG v 2 - 3 vrstvách (celkom min. 120 µm suchého filmu), interval medzi jednotlivými nátermi je buď do 4 h (striekaním "mokrý do mokrého") alebo až po 24 h. (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 proti zaschnutiu a po práci umyť príslušným riedidlom.

#### Náter kovu bez základnej farby (C2 v interiéri):

- podklad sa obrúsi drôtenou kefou alebo brúsnym papierom, odmastí. V prípade potreby sa vykoná tmelenie a prebrúsenie.
- náter sa vykoná farbou SOLDECOL HG v 2 - 3 vrstvách (celkom min. 120 µm suchého filmu), interval medzi jednotlivými nátermi je buď do 4 h (striekaním "mokrý do mokrého") alebo až po 24 h. (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 proti zaschnutiu a po práci umyť príslušným riedidlom.

**Skladovateľnosť:** 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. 60 mesiacov od dátumu výroby.

**Balenie:** podľa aktuálnej ponuky - pozri cenník

#### Vlastnosti náterovej hmoty:

Obsah neprchavých látok - sušina (priemerné hodnoty, STN EN ISO 787-2)	≥60 % hmotnostných
	≥49 % objemových
Výtoková doba pohárikom (STN EN ISO 2431, FC 4; 20 ° C)	obvykle 150 – 250 s
VOC kategorizácia	kategória: A subkategoría: i druh: RNH
Maximálna prahová hodnota VOC	500 g/l
Maximálny obsah VOC vo výrobku pripravenom na použitie	≤500 g/l (≤0,420 kg/kg)
TOC (= obsah prchavého organického uhlíka) pri 10% riedení	≤430 g/l (≤0,360 kg/kg)
Hustota (STN EN ISO 2811-1)	cca 1,20 g/cm <sup>3</sup>

Zasychanie (23 ° C, rel. vlhkosť vzduchu 60 % obj., 40 µm DFT)	do st. 1	≤40 minút
	do st. 4	≤24 hodín

#### **Parametre zaschnutého náteru:**

Prilnavosť (ocel, mriežková skúška, STN EN ISO 2409)	stupeň 0 – 1 (vysoká až veľmi vysoká)	
Tvrdosť celková (STN EN ISO 1522)	za 24 h	≥8 %
	za 5 týždňov	≥40 %
Lesk (po 24 h, geometria 60 °, podľa STN ISO 2813)	≥70 jednotiek (neplatí pre SHG 9110)	
Stupeň lesku (klasifikácia podľa STN EN 927-1)	lesk až vysoký lesk (neplatí pre SHG 9110)	

**Životnosť zaschnutého náteru (podľa STN EN ISO 12944-5):** pri 120 µm (DFT) bez základného náteru do C2, pri 120 µm (DFT) v kombinácii s 80 µm (DFT) antikorózneho základu SOLDECOL PRIMER spĺňa požiadavky na ochranu proti koróznej agresivitě atmosféry na st. C3 v strednej životnosti.

#### **Teplotná odolnosť zaschnutého náteru:**

krátkodobo do 80 ° C

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.