

A termék megnevezése:

Besorolása:

Rövid leírása:

SOLDECOL PUR HG READYMIX
poliuretán festékek fémre
2K poliuretán magassfényű fedőfesték fémre

Alkalmazási terület: kétkomponensű poliuretán zománcfesték vas- és színesfémek (pl. horganyzott acél, réz, alumínium stb.) kül- és beltéri festésére. Acél- és öntöttvas felületek esetén megfelelő korróziógátló alapozófestékekkel együtt alkalmazandó. A festék elsősorban acélszerkezetek, kapuk, bádogos szerkezetek és elemek, oszlopok, árbocok, tetőlemezek, haszongépjárművek, valamint mezőgazdasági és anyagmozgató gépek felületkezelésére szolgál. A zománcfestéket jó mechanikai ellenállóság, kopásállóság, továbbá kémiai ellenállóképesség jellemzi (például olajokkal, fűtő- és hűtőemulziókkal, valamint üzemanyagokkal való rövid idejű érintkezés esetén), emellett hosszú élettartamú bevonatot képez. Általában megfelelő alapozó- vagy közbelső festékretegre hordható fel. Horganyzott és alumínium felületeken – megfelelő felület-előkészítést követően – közvetlenül az alapfelületre is felvihető. Alternatív megoldásként ásványi alapfelületek dekoratív bevonataként is alkalmazható, például vakolatok, falazatok, betonfelületek festésére. A festék nem alkalmas beton szerkezetek védelmére és szerkezeti épségének helyreállítására a ČSN EN 1504-2 szabvány értelmében.

Színárnyalat: 1000 fehér, 1010 pasztellszürke, 1100 sötétszürke, 1550 antracit, 1999 fekete, 2430 csokoládébarna, 2880 paliszander, 4550 sötét-kék, 5300 zöld, 5700 élénkzöld, 6200 sárga, 8190 élénkpír, 9110 alumíniumszürke; a konkrét színárnyalatok a csomagolás fedelén vannak feltüntetve.

Edző: SOLDECOL PUR HARDENER. A festék és az edző ajánlott keverési aránya 4 : 1 tömegarányban; 3,35 : 1 térfogatarányban.

Hígító: SOLDECOL U 6002 (esetleg THINNER PUR - S 0710, THINNER PUR - S 0720, valamint előzetes tesztelés után bármely 2K PUR festékekhez készült hígítóval, pl. U 6002, U 6051, U 6003).

Javasolt hígítási arány, tömeg alapján:

ecsettel 5–12 tömeg%

hengerrel 10–15 tömeg%

levegős szóróval 10–25 tömeg%

Javasolt hígítási arány, térfogat alapján:

ecsettel 7–17 térfogat%

hengerrel 7–22 térfogat%

levegős szóróval 14–35 térfogat%

Felhordás: levegős szóróval, beleértve a HVLP szórót is (fúvókaméret: 1,4–2,2 mm, üzemi nyomás: 3–5 bar). A konkrét berendezéshez igazodva előzetes próbaszórás elvégzése javasolt. Kisebb felületek, sávok bevonatok, sarkok, élek festése, illetve javítófestések esetén inkább az ecset alkalmazandó. Ecsettel történő felhordásnál a bevonat végső megjelenése nem azonos a szóróval elérhető felületi minőséggel. Kevésbé tagolt felületeken a zománcfesték hengerrel is felhordható, azonban ebben az esetben sem érhető el a szóróval kapott esztétikai minőség.

Kiadósság: 10,5 m² 1 liter keverékből egy rétegben (40 µm DFT, veszteség nélkül).

Alapfelület: szilárd, száraz, mechanikai szennyeződésektől, revétől és korróziótól mentes, valamint zsírtalanított. Vasték felületeket drótkéfével vagy csiszolópapírral meg kell tisztítani, illetve szemcseszóróval előkészíteni (legalább Sa 2, előnyösen Sa 2,5 tisztasági fokig), majd SOLDECOL PUR PRIMER korróziógátló poliuretán alapozóval, epoxi

alapozóval, vagy SOLDECOL PUR SG önálló korróziógátló poliuretán festékekkel kell ellátni. Színesfémek (horganyzott acél, réz, alumínium stb.) esetén a rozsdás termékeket (fehérrzsd, rézpatina stb.) csiszolópapírral vagy enyhe szemcseszóróval, nemvas fémhez alkalmas abrazív anyaggal kell eltávolítani, horganyzott felületeknél ügyelve arra, hogy a cinkréteg ne sérüljön. Ásványi alapfelületek esetén biztosítani kell a talajnedvességtől való elszigetelést; az alapfelületnek teljesen megkötöttnek, szilárdnak és összefüggőnek kell lennie, minimális 1,5 MPa nyomószilárdsággal. További részletek az alkalmazási eljárások bevezetésében találhatók.

Alkalmazási hőmérséklet: a festékanyag, a környezet és az alapfelület hőmérsékletének az alkalmazás során, valamint az azt követő 24 órában +5 és +25 °C között kell lennie (ideális esetben +18–+22 °C), továbbá minden esetben legalább 3 °C-kal a harmatponti hőmérséklet felett. A levegő relatív páratartalma pedig legyen legfeljebb 75%.

A zománcfesték előkészítése felhasználás előtt: a festéket alaposan fel kell keverni, majd lassan, folyamatos keverés mellett hozzá kell adagolni a SOLDECOL PUR HARDENER edzőt 1 térfogatrész edző : 3,35 térfogatrész festék arányban. A csomagolási egységek ehhez az edzési arányhoz vannak kialakítva (pl. a 0,7 l kiszerelésű festékhez 2 × 100 ml edző, a 2 l kiszerelésű festékhez 2 × 300 ml edző adagolandó). Figyelem: az edző csomagolását óvatosan kell felnyitni, mivel az edény enyhe túlnyomás alatt állhat. Az edző alapos bekeverése után a keveréket az alkalmazási módnak és a környezeti feltételeknek megfelelő mértékben hígítani kell, majd ismét alaposan össze kell keverni. Az így előkészített festéket célszerű 5–10 percig pihentetni, ezt követően lassan óvatosan összekeverni, majd megkezdni a felhordást. Ez a lépés csökkenti az előző műveletek során keletkezett habosodást, valamint a felületi hibák kialakulásának kockázatát. A felbontott csomagolású összetevőket a lehető legrövidebb időn belül fel kell használni. **Figyelmeztetés:** az összekevert festéket feldolgozás közben és a munka befejezése után tilos légmentesen lezárni, mivel az összetevők kémiai reakciója során gázképződés léphet fel. Az elkészített alkalmazási keverék feldolgozhatósági ideje legalább 6 óra (23 °C-on, a konkrét színárnyalattól és az utólagos hígítás mértékétől függően). Magasabb hőmérsékleten a feldolgozhatósági idő jelentősen lerövidül. Az edzett keverék közvetlen napsugárzásnak való kitétele esetén a feldolgozhatóság akár 1 óra alá is csökkenhet, ami a festék minőségének romlása mellett az alkalmazó berendezés károsodását is okozhatja. Az előírt edzési arányt minden esetben be kell tartani. Aluledzés esetén elsősorban a mechanikai és kémiai ellenállóság romlik (csökken a tisztítószerekkel és oldószerekkel szembeni ellenállás, a bevonat plasztikussá, puhává válik). Túledzés esetén a bevonat besűrűsödik, keményedik és megrepedhet, valamint a tapadásmentessé válás ideje is jelentősen meghosszabbodik.

FELHASZNÁLÁSI JAVASLAT:

• Vasték festése

Az alapfelületet zsírtalanítani kell, majd drótkéfével vagy csiszolópapírral meg kell csiszolni, illetve szükség esetén szemcseszóróval kell előkészíteni (legalább Sa 2, előnyösen Sa 2,5 tisztasági fokig), ezt követően a port el kell távolítani. Szükség esetén felületkiegyenlítést (gittelést) kell végezni, majd az ezt követően csiszolni és portalánítani. Az alapozó bevonat (szóróval) SOLDECOL PUR PRIMER alapozófestékekkel készülni, a felhasználási útmutató szerint, két vagy több rétegben, összesen legalább 60 µm szárazréteg-vastagságban (DFT). Az alapozás elvégezhető „nedves a ned-

vesre” módszerrel, az előző réteg oldószerének részleges elpárolgása után kb. 10 perc elteltével, vagy teljes száradás után, azaz kb. 10 óra vagy több idő elteltével az alkalmazást követően. (Az adatok 23 °C-on és legfeljebb 50 µm maximális, egyenletes szárazréteg-vastagság esetén érvényesek. A nagyobb rétegvastagság, illetve az alacsonyabb alkalmazási és száradási hőmérséklet az időtartamokat meghosszabbítja.) Ezt követi a fedőbevonat kialakítása SOLDECOL PUR HG READYMIX zománcfestékkel + edző keverékkel két rétegben, összesen legalább 60 µm DFT vastagságban. Amennyiben az alkalmazási mód lehetővé teszi, a zománcfesték „nedves a nedvesre” módszerrel is felhordható. A festéket nem szabad egyszerre 50 µm DFT-nél nagyobb rétegvastagságban felhordani, mivel ez felületi megjelenési hibák kialakulásához vezethet. Az egyes rétegek közötti szokásos átfestési idő 12–24 óra. A nagyobb rétegvastagság, illetve az alacsonyabb alkalmazási és száradási hőmérséklet a száradási és átfestési időket mind meghosszabbítja.

• Színesfémek festése

Régi horganyzott felületek, fémszórt acél, valamint réz- és alumínium-elemek festése előtt a felületet alaposan meg kell tisztítani és zsírtalanítani a megfelelő zsírtalanító szerrel. Vizes bázisú zsírtalanító használata esetén végül a felületet tiszta vízzel alaposan le kell öblíteni. A teljes száradást követően a korróziós termékeket (rozsa, fehérrozsa, platina stb.) csiszolópapírral vagy nemfémes szóróanyaggal végzett enyhe szemcseszórással el kell távolítani. A felületet tiszta, sűrített levegővel portalanítni kell. Szükség esetén elvégezhető a gittelés majd az újracsiszolás. Új, horganyzott felületek festése előtt a felületet meg kell tisztítani a szennyeződésektől, zsírtól, korróziós termékektől, illetve a horganyfürdő maradékaitól. A mechanikai tisztítás (drótkéfézés vagy enyhe szemcseszórás) javasolt alternatívája a SOLDECOL RODEXOL speciális tapadáselősegítő (tapadóhíd) alkalmazása. A zsírtalanított horganyzott felületre 1-2 rétegben vigye fel, lehetőleg hengerrel vagy ecsettel, és hagyja száradni rétegenként legalább 24 órát. A tapadóhídról további információkat annak saját műszaki adatlapján talál. A felület teljes száradása után a SOLDECOL PUR PRIMER alapozót kell alkalmazni, a vassfémek festésénél megszokott módon. Ezt követi a SOLDECOL PUR HG READYMIX fedőfesték felvitele, szintén a vassfémeknél alkalmazott eljáráshoz hasonlóan. Egyéb alumíniumtövezetek és más típusú horganyzott anyagok esetén általános szabály a próbafestés elvégzése. Ez a felületek széles skálája miatt javasolt, mivel egyes felületkezelések kizárhatják a szerves bevonatokkal (festékekkel) való tapadást. Alapozó rétegenként epoxi bázisú alapozók is használhatók, azonban ezek kompatibilitását a rendszerrel előzetesen ellenőrizni kell.

• Régi bevonatok átfestése

A festék felvitele nem beazonosítható, régi bevonatokra nem javasolt, inkább célszerűbb azok teljes eltávolítása. Ismeretlen eredetű régi bevonatok esetén – különösen, ha azok részben sérültek, nem kellően kötött alkíd típusúak vagy olajos gittek, ahol fennáll az alapréteg ráncosodásának veszélye – minden esetben próbafestéssel kell ellenőrizni a kompatibilitást. Amennyiben az alapréteg károsodása nem jelentkezik az alkalmazástól számított kb. 15 percen belül, ezután hiba nagy valószínűséggel később sem fog fellépni. Ezen hiba, az úgynevezett „bevonatfelmaródás” vagy „alap feldudorodásának” mértékét befolyásolhatja az új réteg hígítási aránya és felhordott vastagsága is. A nem krétásodó, hámló, ép, poliuretán és epoxi típusú bevonatokra a fedőfesték általában korlátozás nélkül felhordható. A régi bevonatok átfestése során alkalmazandó eljárás megegyezik a vassfémeknél leírt folyamattal.

• Általános tudnivalók

A kritikus helyeket (élek, sarkok, hegesztési varratok, illesztések) először ecsettel végzett ún. sávózással (bevonatmegerősítéssel) kell előfesteni.

A teljes felület szórása – beleértve a már korábban lefestett kritikus pontokat is – csak ezen réteg megszáradása után kezdhető meg. A festéket keresztirányú szórással vagy egyenletes sávokban kell felhordani az egyenletes rétegvastagság biztosítása érdekében. A munkaszünetek alatt minden munkaeszközt óvni kell a beszáradástól, a munka befejeztével pedig a megfelelő hígítóval el kell mosni azokat.

Tárolás: száraz, +5 és +25 °C közötti hőmérsékleten. Fagytól és közvetlen napfénytől védett helyen. A termék eredeti, bontatlan csomagolásban az azon feltüntetett lejárati ideig (EXP.), azaz a gyártástól számított 36 hónapig őrzi meg hasznos tulajdonságait. Az edző szavatossági ideje úgyszintén 36 hónap.

Kiszerelés: az aktuális kínálat alapján - lásd katalógus, árlista, weboldal stb.

A termék tulajdonságai:

Nem illékony anyagok tartalma, szárazanyag (általános értékek, EN ISO 787-2)	kb. 74 tömeg% a zománcban	
	≥63 térfogat% a zománcban (kb. 65 térfogat% a keverékben)	
TOC (= illékony szerves széntartalom)	≤205 g/l keverék (≤0,17 kg/kg)	
VOC kategória	kategória: A alkategória: j típus: RNH	
VOC küszöbérték	500 g/l	
Felhasználásra kész termék szárazanyagtartalma (20 tömeg% hígítással)	≤460 g/l (≤0,38 kg/kg)	
Sűrűség (EN ISO 2811-1)	1,05 – 1,45 g/cm ³ (színárnyalatonként változó) edző kb. 1,07 g/cm ³	
Felhasználhatósági idő (EN ISO 9514)	6 óra	
Száradási idő (23 °C, 60% relatív páratartalom, 40 µm DFT)	porszáraz	90 perc
	megszáradt	<24 óra
	átfesthető	12 óra
Anyagszükséglet (egy rétegben, 40 µm DFT, veszteség nélkül)	0,095 l keverék/m ²	

Száraz bevonat tulajdonságai:

Tapadás (acél, rácseszt alapján, EN ISO 2409)	0 fokozat (nagyon magas)
Fényesség (24 óra után, 60° beesési szögnél a ČSN ISO 2813 szerint)	≥90 egység
Fényességi fok (EN 927-1)	magasfényű (High gloss, HG)

A festékbevonat a végleges mechanikai tulajdonságait – beleértve a tapadást is – megfelelő edzés és 23 °C-os hőmérséklet mellett körülbelül 7–10 nap után éri el. Ezen időpontig a bevonat vegyszerállósága és a keménysége is alacsonyabb. A mechanikai paraméterek nagy részét eléri a bevonat már az alkalmazást követő első 3 nap során.

A megszáradt bevonat hőállósága: 120 °C-ig korlátozás nélkül; hosszabb ideig tartó hőterhelés esetén a bevonat keménysége fokozatosan nő, rugalmassága pedig csökken. 120 °C és 150 °C között vizuális változások léphetnek fel, a keménység további növekedése és a rugalmasság



csökkenése mellett; az egyéb mechanikai paraméterek elfogadható szinten maradnak. 150 °C és 180 °C közötti hőmérsékletet a bevonat csak rövid ideig visel el; e felett elveszíti rugalmasságát és törékennyé válik.

A megszáradt bevonat tartóssága:

SOLDECOL PUR PRIMER + SOLDECOL PUR HG READYMIX rendszerben
a ČSN EN ISO 12944-5 szerint

DFT/oszt.	C2	C3	C4
80 µm	közepes	alacsony	-
120 µm	közepestől a magasig	alacsonytól a közepesig	-
160 µm	magas	közepes	alacsony
240 µm	magas	magas	közepes

A munkavédelem, elsősegélynyújtás, hulladékkezelés és a VOC-tartalom a termék csomagolásán és biztonsági adatlapján szerepelnek. A jelen műszaki adatlapon megadott adatok tájékoztató jellegűek. A felhasználó és a munkát végző személy a felelős a termék használati utasítás szerinti helyes használatáért és a helyes alkalmazásért. Javasoljuk, hogy mindig alaposan fontolja meg és értékeljen minden olyan feldolgozási és munkakörülményt, amely befolyásolhatja a felület kezelésének módját és annak végső minőségét. és végezzen próbafestést. A gyártó fenntartja a jogot a műszaki és promóciós anyagokban szereplő adatok előzetes értesítés nélküli megváltoztatására. A műszaki adatalap aktuális változatát kérésre a forgalmazó, illetve a gyártó a rendelkezésére bocsátja.