

A termék megnevezése:

Besorolása:

Rövid leírása:

## SOLDECOL HG

**oldószeres festék**
**korrozógátló oldószeres, fényes zománcfesték**  
fémre és fára

**Alkalmazási terület:** oldószeres, fényes zománcfesték, fémfelületek, vasfémek és megfelelően kezelt színesfémek - cink, réz, alumínium stb., vagy fafelületek festéséhez, kül- és beltérben egyaránt. Kiválóan alkalmas acélszerkezetek, kapuk, kerítések, oszlopok festéséhez. Továbbá alkalmazható régi, stabil és összefüggő bevonatrendszerek renoválására is. Felhasználása SOLDECOL PRIMER alapozófestékekkel való együttes alkalmazásával ajánlott. E két festék együttes használatával egy rendkívül ellenálló és tartós korrozógátló bevonatrendszert, időálló festékréteget érhetünk el. A korroziónak kisebb mértékben kitett felületeken (beltérben, az EN ISO 12944-2 számú cikkely alapján, a légkör korrozíós agresszivitásának mértéke C2-es osztály) korrozógátló tulajdonságainak köszönhetően közvetlenül felhordható szennyeződésektől mentes, tiszta és korrozíómentes acél (öntöttvas) felületekre. A SOLDECOL PRIMER korrozógátló alapozóval kombinálva megfelel a légkör korrozív agresszivitása elleni védelem közepes élettartamra vonatkozó C3-as osztályban előírt (az EN ISO 12944-2 szabvány szerinti) követelményeknek.

**Színárnyalat:** fehér (SHG 1000), világosszürke (SHG 1009), sötétszürke (SHG 1100), antracit (SHG 1550), fekete (SHG 1999), barna (SHG 2320), csokoládé (SHG 2430), paliszander (SHG 2880), kék (SHG 4400), sötétkék (SHG 4550), zöld (SHG 5300), sötétzöld (SHG 5400), világoszöld (SHG 5700), elefántcsont (SHG 6003), sárga (SHG 6200), narancssárga (SHG 6400), piros (SHG 8140), vörös (SHG 8190), vörösesbarna (SHG 8440), alumínium (SHG 9110) és A és C bázis (bizonyos esetben a B is) HET MULTIMIX színezőgépekben színezhető.

**Hígító:** SOLDECOL S 6006 (ecsettel), SOLDECOL S 6001 (professzionális eljárásoknál, szórásnál, esetlegesen alacsonyabb hőmérsékleten történő ecsettel való festésnél).

### Javasolt hígítási arány, tömeg alapján:

0 - 5 % tg.	ecsettel, festőhengerrel (S 6006)
0 - 4 % tg.	szórással: AIRLESS, AIRMIX (S 6001)
3 - 10 % tg.	levegős szórással (S 6001)

### Javasolt hígítási arány, térfogat alapján:

0 - 7 % tf.	ecsettel, festőhengerrel (S 6006)
0 - 6 % tf.	szórással: AIRLESS, AIRMIX (S 6001)
4 - 15 % tf.	levegős szórással (S 6001)

**Felhordás:** ecsettel vagy festőhengerrel (alacsony struktúrájú, kb. 4 mm-es plüssmagassággal oldószeres festékekhez), szórással, beleértve az AIRLESS-t (160 - 200 bar nyomás, fúvóka minimum 30°-os szögben, max. 125 µm nedves fimrétegvastagság egy rétegben), az AIRMIX-et (100 - 120 bar nyomás, 1 bar hozzáadott levegővel, minimálisan 30°-os szögben, max. 125 µm nedves fimrétegvastagság egy rétegben).

**Kiadósság:** 10 - 12 m<sup>2</sup> 1 liter festékből egy rétegben (11 - 13 m<sup>2</sup> 1 liter festékből egy rétegben 40 µm DFT mellett, veszteség nélkül)

**Anyagszükséglet:** 0,08 - 0,10 liter festék 1 m<sup>2</sup>-enként egy rétegben (0,08 - 0,09 liter festék 1 m<sup>2</sup>-enként egy 40 µm-es DFT rétegvastagságban, veszteség nélkül)

**Alapfelület:** a festendő felület legyen összefüggő, száraz, mindennemű szennyeződéstől, rozsdától mentes, zsírtalanított, csiszolt vagy homok-

szórt (2-es, de legoptimálisabb 2,5-es fokozatú), esetleg gittelt vagy alapozóval bevont. Színesfémeknél (cink, réz, alumínium stb.) távolítsa el a korrozíós részeket (fehérrozsda, réz stb.) csiszolópapírral vagy enyhe színesfém csiszolóanyaggal. Horganyzott felület esetén a horganyréteg nem sérülhet. Kültéri használat során a régi festékrétegektől alaposan megisztított fát és az új faanyagot fapuszító rovarok, gombák és penész elleni készítménnyel kezeljük. Ez egyébként más körülményektől függően beltéri használat esetén is ajánlott. A faanyag nedvességtartalma ne legyen magasabb 12 tömeg%-nál. MDF lapoknál és farostlemezeknél az esetleges paraffin réteget oldószerrel (pl. C 6000) kell eltávolítani.

**Alkalmazási hőmérséklet:** a festék, az alapfelület és a környezet hőmérséklete a felhordás alatt és utána 24 órán át ne kerüljön +5 °C alá és +25 °C fölé. A terméket mindig ideális, száraz időjárási viszonyok között használja (a +18 és +22 °C közötti hőmérséklet a legoptimálisabb, mindig legalább 3 °C-kal a harmatpont felett). Az optimális relatív páratartalom <75 %.

**Használat előtt:** távolítsa el az esetlegesen előforduló megszáradt festéket a csomagolás fedeléről, felületéről és megfelelően keverje össze. A festéket laza mozdulatokkal, óvatosan keverje, elkerülve ezzel annak nem kívánt felhabosodását. A használati útmutató alapján szükség szerint hígítható, viszont tartsuk figyelemmel azt a tényt, hogy ha a festéket túlzottan felhígítjuk, a fedőképesség csökken és a festék paraméterei romolhatnak. A csomagolás felbontása után célszerű a festéket mielőbb feldolgozni. A színezőrendszerben történő színezés és intenzív keverés során végzett homogenizálást követően időt kell szánni a keverés következtében keletkezett légbuburékok elillanására, ezért a festéket legkorábban 2 óra elteltével ajánlott felhasználni.

### FELHASZNÁLÁSI JAVASLAT:

#### • Fémre történő alapozófestékekkel való együttes használatkor

Az alapfelületet mindenekelőtt zsírtalanítjuk és drótkéfével vagy csiszolópapírral megtisztítjuk, megcsiszoljuk, illetve fúvással (2-es jobb esetben 2,5-es fokozaton) majd portalanítjuk. Szükség esetén tömítőanyagot használunk. Az alapozófestéket 2 rétegben, (összesen min. 80 µm DFT vastagságú) SOLDECOL PRIMER-rel hordjuk fel az alapozófesték használati útmutatója szerint. Szórással történő alkalmazás esetén a második alapozóréteg kb. 2 óra múlva felhordható ("nedves a nedvesre" módszerrel), egyéb felhordási módszerekkel legkorábban 3 óra múlva (optimálisan 24 óra múlva). A fedőréteg felhordása legkorábban 10 órával (optimálisan 24 órával) az alapréteg utolsó rétegének felhordása után lehetséges. A fedőréteg felhordása SOLDECOL HG zománcfestékekkel történik 2, vagy több rétegben (összesen min. 120 µm DFT száraz rétegvastagságban). Az egyes bevonatok felvitele közötti intervallum szórás eljárással, nedves a nedvesre" módszerrel legalább 4 óra (23 °C-on és legfeljebb 50 µm-es egyenletes száraz rétegvastagságig érvényes), más módon történő felhordás esetén 24 óra száradási idő a legoptimálisabb. Magasabb rétegvastagság vagy alacsonyabb hőmérsékleten történő felhordás a száradási idő meghosszabbodását vonja maga után.

#### • Vasra, fémre alapozófesték használata nélkül (beltérben C2-es fokozat)

Az alapfelületet zsírtalanítjuk és drótkéfével vagy csiszolópapírral megcsiszoljuk, illetve fúvással (min. 2, jobb 2,5 fokozaton), majd portalánítjuk. Ha szükséges, tömítőanyagot alkalmazunk. A felhordás SOLDECOL HG zománccfestékekkel történik 2, vagy több rétegben (összesen min. 120 µm DFT rétegvastagságban), az egyes bevonatok közötti intervallum szórás eljárással 4 óra, más felhordási módszereknél legalább 24 óra. (23°C - on és legfeljebb 50 µm-es egyenletes száraz rétegvastagságig érvényes). Magasabb rétegvastagság vagy alacsonyabb hőmérsékleten történő felhordás a száradási idő meghosszabbodását vonja maga után.

## Fa festése

Még csiszolás megkezdése előtt mossuk ki a fából a gyantát (pl. C 6000 higítóval), és a faanyagot az esetlegesen előforduló fapasztító gombák és fapasztító rovarok elleni készítménnyel impregnáljuk ( például SOLDECOL NAPOUŠTĚDLO / MÉLYIMPREGNÁLÓ készítmény használatával ). Miután a faanyag teljesen megszáradt, csiszolópapírral, átciszoljuk, majd ezután az így keletkezett port eltávolítjuk. A festés SOLDECOL HG zománccfestékekkel történik két, vagy több rétegben (összesen min. 120 µm DFT rétegvastagságban), az egyes bevonatok közötti száradási intervallum szórás eljárással történő festés esetén 4 óra, más felhordási módszerek esetében a teljes száradási idő kb. 24 óra (23°C-on és legfeljebb 50 µm-es egyenletes száraz rétegvastagságig érvényes). Magasabb rétegvastagság vagy alacsonyabb hőmérsékleten történő felhordás a száradási idő meghosszabbodását vonja maga után. A jobb beszívódás és tapadás érdekében az első réteget ajánlatos hígabb formában felhordani. Miután az első réteg és minden más köztes réteg megszáradt, a végső fedőréteg festése előtt enyhén csiszolja meg a felületet. Az EN 927-1 szerinti kültéri fabebevonatok végső felhasználási és expozíciós feltételeit a lenti táblázat sorolja fel. A munkavégzéshez használt eszközöket a munkaszünetek során is védje a kiszáradástól, utána pedig alaposan mossa el a megfelelő higítóval.

**Tárolás:** +5 és +25 °C között fagytól és közvetlen napfénytől védett helyen tárolandó. A termék az eredeti, bontatlan csomagolásban legalább a csomagoláson feltüntetett időpontig (EXP), azaz a gyártástól számított 60 hónapig megőrzi hasznos tulajdonságait.

**Kiszereklés:** az aktuális kínálat alapján - lásd termékkatalógus, árlista, weboldal stb.

## A termék tulajdonságai:

Nem illékony anyagok tartalma, szárazanyag (EN ISO 787 - 2, átlagérték)	≥60 % tömeg
TOC (= illékony szerves széntartalom)	≥49 % térfogat
VOC kategória	≤440 g/l (≤0,360 kg/kg)
Maximális VOC küszöbérték	kategória: A alkategória: i típusa: RNH
Használatra kész termék VOC tartalma	500 g/l
Sűrűség (EN ISO 2811-1)	≤500 g/l (≤0,420 kg/kg)
Száradási idő (23 °C, relatív levegő páratartalomnál 60 % tf., 40 µm DFT)	kb. 1,20 g/cm <sup>3</sup>
Anyagszükséglet (egy rétegben, 40 µm DFT, veszteség nélkül)	az 1. fokozatig 40 perc a 4. fokozatig 24 óra
	0,08 - 0,10 l/m <sup>2</sup>

Javasolt festési eljárás fa festésére (EN 927-1)	1. bevonat impregnálószer, pl. Soldecoll NAPOUŠTĚDLO, Bochemit QB HOBBY, Krovsan (annak használati útmutatója szerint)
	2. réteg SOLDECOL HG anyagszükséglet 80 - 100 ml/m <sup>2</sup>
	3. réteg SOLDECOL HG anyagszükséglet 80 - 100 ml/m <sup>2</sup>
	4. réteg SOLDECOL HG anyagszükséglet 80 - 100 ml/m <sup>2</sup>

A végső felhasználás és az expozíció feltételei fa festésére kültérben (EN 927-1)

Expozíciós feltételek	A faszerkezet típusa		
	Instabil	Félig stabil	Stabil
Mérsékelt	+	+	
Közepes	+		
Erős			

## Száraz bevonat tulajdonságai:

Fedőréteg (EN 927-1)	nem áttetsző
Tapadás (acél, rácseszt alapján EN ISO 2409)	0 – 1 osztály (magas, nagyon magas)
Fényesség 24 óra után, 60°-os beesési szög, ISO 2813)	≥70 egység
Fényesség foka (EN 927-1)	magas, nagyon magas (Gloss, G)
Rétegvastagság ellenállósága (EN 927-1)	magas, nagyon magas
Vízgőzáteresztő képesség (EN 927-5, ajánlott bevonatrendszer)	30 - 250 g/m <sup>2</sup>

A filmréteg 23 °C-on, körülbelül 3 hét után kapja meg végső mechanikai paramétereit (teljes érlelés). A legtöbb mechanikai paramétert azonban általában már az alkalmazást követő 3. napon belül megkapjuk.

**A megszáradt bevonat tartóssága:** 120 µm száraz rétegvastagságnál (DFT) alapozó nélkül C2 - ig, 120 µm száraz rétegvastagságnál (DFT) 80 µm száraz rétegvastagságú (DFT) korróziógátló SOLDECOL PRIMER alapozóval kombinálva megfelel (az EN ISO 12944-5 szerint) a légkör korrózió agresszivitása elleni védelem követelményeinek C 4 -es osztálynak, közepes élettartamra vonatkozó követelményeknek.

A már teljesen megszáradt bevonat az akár 80 °C - os hőmérséklettel szemben is ellenáll. A termék mechanikai paraméterei és színtabilitása a hosszabb időn keresztül történő vagy gyakori terhelés hatására romolhat.

A munkavédelem, az elsősegélynyújtási útmutató, a hulladékkezelés, a VOC-tartalom a csomagoláson és a termék biztonsági adatlapján szerepel. A jelen műszaki adatlapon megadott adatok tájékoztató jellegűek. A felhasználó és a munkát végző személy a felelős a termék használati



# Műszaki adatlap

3/3

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. 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.