

Název výrobku:
Zařazení výrobku:
Stručný popis výrobku:

METALICKÉ ODSTÍNY SOLDECOL
barvy na kov a dřevo
metalické odstíny výrobků Soldecoll Unicoat SM,
Soldecoll PUR SG/HG, Soldecoll HG

ZÁKLADNÍ ODLIŠNOSTI METALICKÝCH ODSTÍNŮ OPROTI BĚŽNÝM ODSTÍNŮM NÁTĚROVÝCH HMOT SOLDECOL

Nanášení: dle návodu konkrétní nátěrové hmoty. Nejlepších výsledků při aplikaci barev Soldecoll v metalických odstínech se dosáhne stříkáním (pneumatickým nebo bezvzduchovým), přijatelných výsledků válečkováním. Ostatní metody nanášení, např. nátěry štětcem, jsou možné, nicméně vzhled natřené plochy odpovídá typu a kvalitě použitého aplikačního nářadí.

Aplikace: při aplikaci hotového odstínu je nutné občasně promíchání. Poslední vrstva (vrstvy) barvy se nanáší v malé tloušťce pro zvýraznění metalického efektu. Je nutné se vyvarovat tzv. „suchého stříku“. Pokud je vyžadován vyšší stupeň oteruvzdornosti, lze barvu kombinovat s vhodným čirým lakem.

Odstíny: HM 1035, HM 1036, HM 2013, HM 3032, HM 3033, HM 4011, HM 4012, HM 5025, HM 5026, HM 6035, HM 6036, HM 7048, HM 8029, HM 9006, HM 9007, HM 9022, HM 9023, SHG 9110. Případně další po konzultaci s výrobcem.

Parametry lesku (geometrie 60°, po 24 h, dle ČSN EN ISO 2813): použití metalických pigmentů podstatně snižuje lesk nátěrové hmoty, lesk metalických odstínů je tak výrazně nižší než u běžných odstínů. Přibližné hodnoty lesku metalických odstínů uvádí tabulka.

SOLDECOL UNICOAT SM	cca 6 – 12 jednotek
SOLDECOL PUR SG	cca 10 – 16 jednotek
SOLDECOL PUR HG	cca 15 – 25 jednotek
SOLDECOL HG (SHG 9110)	cca 10 – 20 jednotek

Hodnoty lesku jsou pouze orientační, jsou silně závislé na odstínu a aplikaci. Na změnu lesku je nutné prokazatelně upozornit zákazníka!

Upozornění: je třeba si uvědomit, že požadovaný jednotný vzhled filmu je dán rovnoměrným a orientovaným uložením hliníkového pigmentu. Jakýkoli dodatečný zásah do částečně zaschnutého filmu či lokální oprava jsou vždy viditelné a jsou vnímány jako flek. Z tohoto důvodu je potřebné zvážit, zda se takový nástřík bude aplikovat na předmět, který je často nebo s určitostí opravován nebo zda např. zvolit tvrdší (PUR) nátěr s vyšším stupněm oteruvzdornosti. Z uvedených omezení plynou určité zásady aplikace a případné opravy.

1. těsně před aplikací a v jejím průběhu je třeba barvu promíchávat, aby zejména u více naředěné barvy zůstávala konzistence homogenní a hliník se nekoncentroval ve spodní části nádoby.

2. aplikaci ucelené plochy je třeba provést bez přerušení, tzv. „od hrany po hranu“.

3. v jednom aplikačním kroku se nanáší pouze tolik barvy, aby nedošlo k žádnému náznaku stékání. To je velmi důležité z vizuálního hlediska,

protože jakékoliv stečení barvy je spojeno s nežádoucím pohybem hliníkového pigmentu, tzn. ve vytvoření fleku (čáry). To je i důvod, proč je aplikace metalických odstínů jednodušší u tixotropních barev (jednovrstvé) než u emailů (výraznější rozliv). Emaily vyžadují při aplikaci těchto typů barev značnou zručnost a zkušenost.

4. naředění barvy je nutné přizpůsobit nanášené tloušťce. Ta by v jedné vrstvě neměla být příliš velká. Lepších výsledků se dosahuje s řídkou barvou nanášenou ve více tenkých vrstvách nebo osvědčenou kombinací dle následujícího postupu:

a) nástřík požadované tloušťky vrstvy (vrstev) běžným způsobem při standardním naředění a standardní aplikaci (nástřík),
b) nástřík velmi tenké a naředěné barvy do lehce zavadnuté předešlé vrstvy (10 až 20 mikronů DFT po 2 až 10 min).

První vrstvou se dosáhne dostatečné tloušťky, resp. ochranných vlastností, a slabým přestříkem velmi naředěnou barvou se vytvoří požadovaný metalický efekt. Časový odstup posledního tenkého nástříku od předešlého „plného“ nesmí být příliš velký, protože se pak poslední vrstva dobře nerozlije a vytvoří záprach.

5. opravy metalických nástříků jsou velmi komplikované, a pokud jsou navíc prováděny v terénu, nedosahují kvality prvotního nástříku. Každý způsob aplikace, míra naředění, zkušenosti lakýrníka zanechávají na vzhledu svůj charakteristický vliv, takže vždy se v určitých detailech vzhled metalického nástříku liší. Pokud je nutné opravu provést, musí být opravena celá pohledová strana. V případě vrypů nebo poškození profilu podkladu je potřebné provést jemné přetmelení a poté provádět samotný přestřík. U malých škrábanců je často vhodnější provádět korekci malým štětečkem přímo v místě poškození tzv. tupováním. Defekt potom není zpravidla nevhodná, zejména z důvodu jiného ukládání hliníku než je tomu v nástříku. Při provádění oprav je vhodnější použít barvu naplněnou do spreje, jak u jednosložkové, tak u dvousložkové barvy. Pouze musí být při plnění zvolen správný typ předplněného spreje.