

# HET-O Soldecol PUR HG 1000(5)bílý

» HET výrobky na objednávku - barvy a laky na dřevo a kov



Kód produktu

2020006909

Vrchní polyuretanová vysoce lesklá 2K barva na kov a tužidlo do nátěrových hmot Soldecol PUR.

Extra odolný email pro dlouhodobou ochranu kovů. Pro dosažení luxusního povrchu s vysokým leskem. Tento výrobek je možné natónovat v systému HET MULTIMIX v široké škále odstínů!

Dostupnost na prodejně v Berouně::

na objednávku

# HET-O Soldecol PUR HG 1000(5)bílý

» HET výrobky na objednávku - barvy a laky na dřevo a kov

## Popis

Použití: dvousložkový polyuretanový email pro venkovní i vnitřní nátěry železných a neželezných kovů (pozink, měď, hliník apod.). V případě ocelových a litinových povrchů se kombinuje s vhodnou protikorozní barvou. Email je určen zejména k nátěrům zemědělské, manipulační, dopravní a skladové techniky, obráběcích klempířských prvků, stožárů, střešních plechů, přepravních a skladových kontejnerů, ocelových konstrukcí apod. Nátěr, jako součást nátěrového systému, je určen do prostředí s charakterem chemického (čistící a chemické prostředky) a mechanického namáhání. Aplikuje se zpravidla na vhodné základní nebo podkladové barvy, u zinkovaných a hliníkových povrchů se nanáší přímo na povrch (s vhodnou předúpravou).

Odstíny: bílý (1000) a báze B a C tónovatelné na tónovacích strojích kolorovacím systémem HET MULTIMIX. Při požadavcích na velmi vysokou stálobarevnost na UV záření extrémně zatěžovaných plochách, např. na střeších, se doporučuje výběr odstínů ze vzorkovnice HET STŘECHA.

Tužidlo: SOLDECOL PUR HARDENER. Poměr mísení barvy k tužidlu 4 : 1 objemově; 4,5 : 1 hmotnostně. Ředidlo: SOLDECOL U 6002 (případně THINNER PUR - S 0710, THINNER PUR - S 0720 nebo po odzkoušení jiná ředidla určená do 2K PUR barev např. U 6002, U 6051, U 6003).

Doporučené hmotnostní ředění: 5 až 12 % hm. natírání štětcem, 5 až 15 % hm. válečkování, 10 až 25 % hm. vzduchové stříkání

Doporučené objemové ředění: 6 až 16 % obj. natírání štětcem, 6 až 20 % obj. válečkování, 13 až 30 % obj. vzduchové stříkání

Nanášení: pneumatickým stříkáním včetně HVLP (tryska 1,4 - 2,2 mm, tlak 3 až 5 bar). Je vhodné předem provést zkoušky na konkrétním zařízení. V případě nátěrů menších ploch, pásových nátěrů rohů, hran apod. nebo k opravným nátěrům lze použít štětec. Při nátěru štětcem nelze zaručit výsledný vzhled filmu jako u stříkání. U větších ploch lze email nanášet také válečkováním, opět však není dosaženo stejné estetické úrovně jako v případě aplikace stříkáním.

Vydatnost: 11 m<sup>2</sup> z 1 litru směsi v jedné vrstvě (50 μm DFT, beze ztrát).