

TECHNICKÝ LIST 20.09.01-CZE
DEKORATIVNÍ OCHRANA KOVŮ

JUBIN Metal

krycí antikorozi barva na kov

1. Popis, použití

JUBIN Metal je antikorozi barva na kov, vyrobená na základě vodní disperze akrylátových pojiv. Používá se k nenáročné dekorativní ochraně jednoduchých objektů z oceli, železa, mědi, zinku a hliníku, např.: ocelových nosných a jiných konstrukcí, ocelového vybavení staveb, zábradlí, radiátorů a radiátorového potrubí (teplota do 60°C), ocelových částí strojů apod. Výrobek je vhodný jak do venkovních, tak i vnitřních prostor. Před natíráním pozinkovaných povrchů, měděných a hliníkových prvků a prvků z měděných a hliníkových slitin je povinné použití základního antikorozi nátěru JUBIN Metal primer. JUBIN Metal nežloutne, rychle schne a je prakticky bez zápachu. Výrobek není vhodný pro ochranu střešních a pochozích povrchů. Doporučujeme sklon horizontálních povrchů min. 2%, aby byl umožněn odtok dešťové vody. V místech, kde bude zůstat dešťová voda delší dobu, bude nutné nátěr obnovovat častěji. Ostré hrany a okraje před nátěrem obrousíme (min. poloměr zaoblení 1,0 mm). Sváry na kovových prvcích musí být těsné, aby nedocházelo k vytékání vody, která kondenzuje uvnitř potrubí a profilů. Použití barvy JUBIN METAL v agresivním průmyslovém prostředí a přímořských oblastech s vysokou slaností nedoporučujeme. Pro jednotlivé případy jsou podrobnosti z hlediska komplexní ochrany uvedeny v následující tabulce.

Popis požadované úpravy		Doporučená ochrana	
		základní nátěr	dekorativní nátěr
<p>– první natírání</p> <p>nebo</p> <p>– renovační nátěry (staré nátěry jsou popraskané a uvolněné od podkladu – před natíráním je částečně nebo zcela odstraníme)</p>	ocelové a železné prvky vně stavebních objektů	2 x JUBIN Metal primer	2 x JUBIN Metal
	ocelové a železné prvky vně stavebních objektů, které jsou střechou nebo větším přesahem střechy chráněny před deštěm	/	4 x JUBIN Metal
	měděné, pozinkované nebo hliníkové prvky vně nebo uvnitř stavebních objektů	1 x JUBIN Metal primer	2 x JUBIN Metal
	ocelové a železné prvky uvnitř stavebních objektů	/	3 x JUBIN Metal



2. Balení a barevné odstíny

plastové nádoby 0,65 a 2,25 l

- bílá (odstín 1001), silver (odstín 5005), grafit (odstín 5004)
- odstíny ze vzorníku FAVOURITE FEELINGS (na tónovacích stanicích JUMIX u prodejců!)
- 187 odstínů ze vzorníku RAL (na tónovacích stanicích JUMIX u prodejců!)
- 28 odstínů ze vzorníku JUBIN Metal («metalic efekt», na tónovacích stanicích JUMIX u prodejců!)

plastové nádoby 0,65 l

- zelená (odstín 6), tmavě hnědá (odstín 8), černá (odstín 9)

Barvy různých odstínů lze vzájemně míchat v libovolných poměrech!

3. Technické údaje

hustota (kg/dm ³)	~ 1,28 ~ 1,40 (odstíny s metalic efektem)
VOC - obsah těkavých organických látek (g/l)	< 60 požadavek EU VOC – kategorie A/d (od 01.01.2010): < 130
doba schnutí T = +20 °C, rel. vlhkost vzduchu = 65 % (hod.)	suchá na dotyk ~ 2
	vhodná pro další nátěr ~ 6

Hlavní složky: akrylátové pojivo, vápencová a hořečnato-křemičitá plniva, oxid titaničitý, asociativní zahušťovadlo, inhibitory koroze, voda.

Poznámka: deklarované vlastnosti a technické parametry jsou dosaženy po 28 dnech polymerizace barevného filmu.

4. Příprava podkladu

Železné a ocelové povrchy:

Výkvěty koroze odstraníme mechanicky (ručně nebo strojně), pomocí tvrdého ocelové drátěného kartáče nebo brusným papírem zrna P-080, P-100 nebo P-120 nebo pískováním. Před odmaštěním je potřeba obrousenu rez odstranit (strojně pomocí agregátů se stlačeným vzduchem, nebo ručně štětcem nebo kartáčem). Zvláštní pozornost bychom měli věnovat hlubokým kráterům, které vznikly v důsledku dlouhodobé koroze. Mastnoty a jiné nečistoty odstraníme alkoholem, acetonem, nitro ředidlem nebo jiným speciálním prostředkem určeným pro odmaštění. V případě většího znečištění povrchů odmašťovací proces několikrát opakujeme. Po odmaštění povrch otřeme suchým bavlněným hadrem (po otření nesmí na hadru zůstat žádné nečistoty). Podklad musí být před použitím antikorozi barvy na kov suchý a čistý, bez prachu a jiných nesoudržných částic.

Zvláštnosti:

Pokud rez odstraňujeme chemickými prostředky na bázi kyseliny fosforové, musíme povrch důkladně opláchnout vodou, vysušit a teprve poté použít antikorozi základní nátěr nebo JUBIN Metal.

Měděné, hliníkové a pozinkované povrchy:

Před nanášením barvy JUBIN Metal je musíme vždy natřít antikorozi základním nátěrem JUBIN Metal primer (příprava podkladu je pro tyto případy popsána v technickém listu JUBIN Metal primer).

Renovační nátěry:

Staré, uvolněné vrstvy barev odstraníme, pokud dobře drží na podkladu, pouze je očistíme tvrdým ocelovým kartáčem nebo jemně zbrousíme (brusný papír zrnitosti P-180 nebo P-220).



5. Příprava barvy

Před použitím JUBIN Metal dobře promícháme. V případě nanášení barvy štětcem není ředění vodou dovoleno. Nanášíme-li barvu stříkáním, můžeme ji naředit vodou, avšak max. do 10 %. Pro nanášení stříkáním můžeme použít HVLP pistole různých druhů (s vnitřním mícháním vzduchu), ale také "airless" agregáty různých provedení, při výběru průměru stříkacích trysek a pracovního tlaku se řídíme návody výrobce stříkacího zařízení. POZOR! Kryvost barvy se ředěním výrazně snižuje!

Barvy různých výrobních šarží resp. různého data výroby, kterou potřebujeme na nátěr ucelené plochy, v dostatečně velké nádobě předem egalizujeme. Pro velké plochy, u kterých není technicky možné takto připravit barvu ani na jednu vrstvu, smícháme v egalizační nádobě nejdříve barvu z nejméně tří balení. Když spotřebujeme jednu třetinu takto připravené barvy, dolijeme do egalizační nádoby novou barvu a se zbytkem v nádobě ji důkladně promícháme, atd. Egalizace barvy v průmyslově připravených odstínech 2, 6, 8, 1001, 5004 a 5005 stejné výrobní šarže resp. stejného data výroby, která nebyla naředěna, není potřebná.

6. Nanášení barvy

JUBIN Metal nanášíme ve dvou, třech nebo více vrstvách na suchý a čistý povrch štětcem nebo stříkáním. Při stříkání je nutné nanést v jedné vrstvě min. 80 – 100 mikronů silný mokrý barevný film. Tloušťku během nanášení vícekrát prověříme pomocí hřebenu pro měření tloušťky barevného mokrého filmu. Z důvodu rychlého schnutí doporučujeme nanášet barvu v pruzích bez přerušování, případné kapky ihned rozetřeme, aby nezaschly. Barva v odstínu 5004 (grafit) má v mokrému stavu "fialově modrý" nádech, který během schnutí zmizí.

Jakékoli „úpravy“ barvy během natírání (dodatečné tónování, ředění apod.) nejsou přípustné. Množství barev, které budeme potřebovat k natření jednotlivých ploch, spočteme nebo odhadneme podle velikosti povrchu ploch a údajů o průměrné spotřebě. Ve specifických případech spotřebu určíme měření na dostatečně velké testovací ploše.

Natírání je možné pouze za vhodných povětrnostních resp. mikroklimatických podmínek: teplota vzduchu a podkladu musí být mezi +5 °C a +25 °C (optimální pracovní teplota je mezi +10°C a +25°C), vlhkost vzduchu nejvýše 80 %. Teplota podkladu musí být vyšší než teplota rosného bodu, nikdy však ne nižší než +5°C. Při venkovních pracích povrchy během natírání a tvrdnutí barevného filmu chráníme před silnějším slunečním zářením a větrem, avšak ani na takto chráněných plochách nesmíme za deště, mlhy a silného větru (≥ 30 km/h) tyto práce provádět!

INFORMATIVNÍ TABULKA S TEPLOTAMI ROSNÉHO BODU

		RH % – RELATIVNÍ VLHKOST VZDUCHU															
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
T °C – TEPLOTA VZDUCHU	5	-32	-24	-19	-16	-13	-11	-9	-7	-6	-5	-3	-2	-1	0	1	2
	6	-31	-23	-19	-15	-13	-10	-8	-7	-5	-4	-2	-1	0	1	2	3
	7	-30	-23	-18	-14	-12	-9	-7	-6	-4	-3	-1	0	1	2	3	4
	8	-29	-22	-17	-14	-11	-9	-7	-5	-3	-2	0	1	2	3	4	5
	9	-29	-21	-16	-13	-10	-8	-6	-4	-2	-1	0	2	3	4	5	6
	10	-28	-20	-15	-12	-9	-7	-5	-3	-1	0	1	3	4	5	6	7
	11	-27	-19	-15	-11	-8	-6	-4	-2	0	1	2	4	5	6	7	8
	12	-26	-19	-14	-10	-7	-5	-3	-1	0	2	3	4	6	7	8	9
	13	-26	-18	-13	-9	-7	-4	-2	0	1	3	4	5	7	8	9	10
	14	-25	-17	-12	-9	-6	-3	-1	1	2	4	5	6	8	9	10	11
	15	-24	-16	-11	-8	-5	-2	0	2	3	5	6	7	8	10	11	12
	16	-24	-16	-11	-7	-4	-2	1	2	4	6	7	8	9	11	12	13
	17	-23	-15	-10	-6	-3	-1	1	3	5	6	8	9	10	11	13	14
	18	-22	-14	-9	-5	-2	0	2	4	6	7	9	10	11	12	13	14
	19	-21	-13	-8	-4	-1	1	3	5	7	8	10	11	12	13	14	15
	20	-21	-13	-7	-4	-1	2	4	6	8	9	11	12	13	14	15	16
	21	-20	-12	-7	-3	0	3	5	7	9	10	12	13	14	15	16	17
	22	-19	-11	-6	-2	1	4	6	8	10	11	13	14	15	16	17	18
	23	-19	-10	-5	-1	2	4	7	9	10	12	13	15	16	17	18	19
	24	-18	-9	-4	0	3	5	8	10	11	13	14	16	17	18	19	20
25	-17	-9	-3	0	4	6	8	10	12	14	15	17	18	19	20	21	
26	-17	-8	-3	1	4	7	9	11	13	15	16	18	19	20	21	22	



27	-16	-7	-2	2	5	8	10	12	14	16	17	19	20	21	22	23
28	-15	-6	-1	3	6	9	11	13	15	17	18	19	21	22	23	24
29	-14	-6	0	4	7	10	12	14	16	18	19	20	22	23	24	25
30	-14	-5	1	5	8	11	13	15	17	18	20	21	23	24	25	26

Příklad použití tabulky:

Při teplotě vzduchu 20°C a relativní vlhkosti vzduchu 60% bude teplota rosného bodu 12°C. K této teplotě připočítáme +3°C a dostaneme teplotu podkladu, která musí být min. +15°C.

Přibližná resp. průměrná spotřeba při jednovrstvém nanášení (závisí na savosti a hrubosti podkladu):
 JUBIN Metal 80 – 100 ml/m²

Nářadí ihned po použití důkladně omyjte vodou. Nepoužitý materiál (pouze pokud nebyl naředěn!) lze uchovat v dobře uzavřeném balení pro případné opravy nebo pozdější použití.

7. Pokyny pro bezpečné zacházení

Podrobnější pokyny týkající se zacházení s výrobkem, používání osobních ochranných prostředků, nakládání s odpady, čištění nástrojů, opatření první pomoci, varovné štítky, výstražné slova, komponenty, které určují nebezpečí, údaje o nebezpečnosti a pokyny pro bezpečné zacházení jsou uvedeny v bezpečnostním listu produktu JUB, který lze nalézt na webových stránkách nebo na vyžádání od výrobce nebo prodejce. Při použití produktu je nutné vzít v úvahu pokyny a předpisy pro malířské práce.

8. Údržba a obnova natřených povrchů

Vymalované povrchy nevyžadují žádnou zvláštní údržbu. Usazený prach a jiné volné nečistoty lze omést nebo vyluxovat. Zachycený prach a skvrny odstraníme jemným omytím hadrem nebo houbou namočenou v roztoku běžných univerzálních čisticích prostředků, pak povrch omyjeme čistou vodou.

Povrchy, z nichž není možné nečistoty nebo skvrny uvedeným způsobem odstranit, opatříme renovačním nátěrem, který zahrnuje dvě vrstvy barvy, viz odstavec "Nanášení barvy".

9. Skladování, přepravní podmínky a trvanlivost

Skladování a přeprava jsou možné při teplotě +5 °C až +25 °C, mimo dosah dětí; chraňte před přímým slunečním zářením, NESMÍ ZMRZNOUT!

Trvanlivost při skladování v originálně uzavřeném a nepoškozeném balení: nejméně 24 měsíců.

10. Kontrola kvality

Jakostní charakteristiky výrobku jsou dány interními výrobními specifikacemi a slovinskými, evropskými a jinými normami. Dosahování deklarované resp. předepsané úrovně kvality zajišťuje v JUBU řadu let zavedený systém řízení a kontroly stálosti kvality ISO 9001, který zahrnuje každodenní kontrolu ve vlastních laboratořích a občasnou kontrolu v Zavodu za gradbeništvo v Lublani a jiných tuzemských a zahraničních nezávislých odborných zařízeních. Při výrobě produktu jsou přísně dodržovány slovinské a evropské normy z oblasti ochrany životního prostředí a bezpečnosti a ochrany zdraví při práci, což je doloženo certifikáty ISO 14001 a OHSAS 18001.



11. Ostatní informace

Návody v tomto technickém listu jsou sestaveny na základě našich zkušeností a s cílem, aby při použití výrobku byly dosaženy optimální výsledky. Za škody, způsobené nesprávnou volbou výrobku, nesprávným používáním nebo z důvodu nekvalitního zpracování, nepřebíráme žádnou odpovědnost.

Barevný odstín se od vzoru ve vzorníku nebo od potvrzené předlohy může lišit, neboť je závislý na druhu a nasákavosti dřeva, hrubosti podkladu a množství nátěrů. Celková barevná odchylka ΔE_{2000} – stanovuje se podle ISO 7724/1-3 a podle matematického modelu CIE DE2000 – je nejvíce 1,5 pro odstíny ze vzorníku JUB, resp. 2,5 pro odstíny ze vzorníků NCS a RAL. Pro kontrolu je směrodatná správně usušená vrstva barvy, nanesená na testovací podklad a standard daného odstínu, uložený v TRC JUB d.o.o. Barva, vyrobená podle vzorníku JUBIN Metal a cizích vzorníků je pro báze a tónovací pasty JUB nejbližší možnou podobou odstínu, proto může celková barevná odchylka od požadovaného odstínu být větší než výše uvedené garantované hodnoty. Rozdíly v barevných odstínech, vzniklé v důsledku nanášení barvy na různě savé a různě hrubé podklady nebo nanášení za nevhodných pracovních podmínek nemohou být předmětem reklamace.

Tento technický list doplňuje a nahrazuje všechna předchozí vydání, výrobce si vyhrazuje právo možných pozdějších změn a doplňků.

Označení a datum: **TRC-021/19-čad-cze**, 15. 02. 2019

JUB a.s.

Masarykova 265
399 01 Milevsko
Česká republika

T: +420 382 521 187
F: +420 382 521 810
E: jub@jub.cz
I: www.jub.cz



Výrobce tohoto materiálu je držitelem certifikátů
ISO 9001:2015, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2015

