

TECHNICKÝ LIST 20.15.01-CZE
 DEKORATIVNÍ OCHRANA KOVŮ

JUBIN Metal primer

základní antikoroziční nátěr na železo a barevné kovy

1. Popis, použití

JUBIN Metal primer je základní antikoroziční nátěr na bázi vodní disperze styrenakrylátových pojiv, určený k ochraně jednoduchých a nenáročných objektů z oceli, železa, mědi, zinku a hliníku, např. zařízení staveb, plotů, žlabů, topných radiátorů a trubek (teplota do 60 °C), krytů strojů, konstrukcí přístřešků, apod. Výrobek je vhodný na vnější i vnitřní povrchy. Výrobek rychle schne a nemá nepříjemný zápach. Zlepšuje přidrženost vrchních nátěrů k uvedeným kovům. Nářadí lze po použití jednoduše omýt vodou. Výrobek není vhodný na střešní a pochůzná plochy. U vodorovných ploch se doporučuje zajistit alespoň minimální spád (2%), aby byl zajištěn odtok dešťové vody. V místech, kde se bude často resp. dlouhodobě vyskytovat dešťová voda, bude nutné nátěr častěji obnovovat. Ostré rohy je potřeba před natíráním obrousit, aby minimální rádius byl 1,0 mm. Sváry na kovu musí být zcela zaplněné, aby nemohlo docházet k zatékání vody, která vzniká vlivem kondenzace uvnitř trubek, profilů apod. JUBIN Metal primer není určen jako samostatný nátěr. Vždy je nutné chránit ho jedním z vhodných vrchních nátěrů. Použití nátěru JUBIN Metal primer do agresivního průmyslového prostředí nebo do přímořských oblastí s vysokou slaností se nedoporučuje. Podrobnosti k použití v jednotlivých případech jsou uvedeny v následující tabulce.

Popis		Základní nátěr	Dekorativní nátěr
– první natírání nebo – renovační nátěry (staré nátěry jsou popraskané a uvolněné od podkladu – před natíráním je částečně nebo zcela odstraníme)	ocelové nebo železné prvky vně stavebních objektů	2 x JUBIN Metal primer	2 x JUBIN Metal
	prvky z mědi, zinku nebo hliníku vně a uvnitř stavebních objektů	1 x JUBIN Metal primer	2 x JUBIN Metal
	ocelové nebo železné prvky uvnitř stavebních objektů	/	3 x JUBIN Metal
	prvky z oceli, železa, mědi, zinku nebo hliníku uvnitř stavebních objektů	2 x JUBIN Metal primer	2 x JUBIN Decor universal

2. Balení

plastové nádoby 0,65 (šedý odstín).

3. Technické údaje

hustota (kg/dm ³)	~ 1,28	
obsah těkavých organických látek (VOC) (g/l)	< 11 požadavek EU (VOC) - kategorie A/d (od 01.01.2010) < 130	
doba schnutí T = +20 °C, rel. vl. vzduchu = 65 %	suchý na dotyk	~ 2
	vhodný pro další úpravy	~ 6

Hlavní složky: styrenakrylátové pojivo, kalcitová a hořečnato-křemičitá plniva, oxid titaničitý, asociativní zahušťovadlo, inhibitory koroze, voda. Nátěr dosáhne konečných fyzikálně-chemických vlastností po jednom měsíci.



4. Příprava podkladu

Podklad ze železa a oceli:

Rez odstraníme mechanicky (ručně nebo strojně) ocelovým kartáčem nebo brusným papírem zrnitosti P-80, P-100 nebo P-120. Před odmaštěním je potřeba obroušený povrch zbavit prachu (strojně, stlačeným vzduchem nebo ručně, štětcem nebo kartáčem). Zvláštní pozornost je třeba věnovat hlubokým prohlubním, vzniklým dlouhodobou korozí. Mastnoty a ostatní nečistoty odstraníme lihem, acetonem, nitro ředidlem nebo jiným speciálním přípravkem na odmaštění. Na silně zamaštěných površích postup odmaštění několikrát zopakujeme. Po odmaštění všechny povrchy otřeme suchým bavlněným hadrem (po otření na něm nesmí zůstat žádná nečistota). Podklad musí být před nanesením základního antikoroziního nátěru suchý a čistý, bez prachu a jiných uvolněných nebo nesoudržných částic.

Specifika:

Jestliže rez odstraňujeme chemickými přípravky na bázi kyseliny (fosforečné), musíme povrch důkladně omýt vodou, osušit a až pak nanést základní antikoroziní nátěr.

Podklad z pozinkované oceli (galvanizace):

Povrch obrousíme brusnou vlnou ze syntetických vláken. Mastnoty a ostatní nečistoty odstraníme lihem, acetonem, nitro ředidlem nebo jiný speciálním přípravkem na odmaštění. Na silně zamaštěných površích postup odmaštění několikrát zopakujeme. Podklad musí být před nanesením základního antikoroziního nátěru suchý a čistý, bez prachu a jiných uvolněných nebo nesoudržných částic.

Podklad z žárově zinkované oceli:

Povrch obrousíme brusným papírem P-80 nebo zdrsíme jemným opískováním. Mastnoty a ostatní nečistoty odstraníme lihem, acetonem, nitro ředidlem nebo jiný speciálním přípravkem na odmaštění. Na silně zamaštěných površích postup odmaštění několikrát zopakujeme. Podklad musí být před nanesením základního antikoroziního nátěru suchý a čistý, bez prachu a jiných uvolněných nebo nesoudržných částic.

Podklad z mědi nebo hliníku:

Produkty koroze odstraníme mechanicky (ručně nebo strojně) brusnou vlnou ze syntetických vláken. Mastnoty a ostatní nečistoty odstraníme lihem, acetonem, nitro ředidlem nebo jiný speciálním přípravkem na odmaštění. Na silně zamaštěných površích postup odmaštění několikrát zopakujeme. Podklad musí být před nanesením základního antikoroziního nátěru suchý a čistý, bez prachu a jiných uvolněných nebo nesoudržných částic.

Obnova starých nátěrů:

Staré uvolněné vrstvy barev odstraníme, pokud dobře drží na podkladu, pouze je zdrsíme ocelovým kartáčem nebo jemně obrousíme (brusný papír č. 180 nebo 220).

5. Příprava nátěrové hmoty

Antikoroziní základní nátěr JUBIN Metal primer před použitím dobře promícháme. Při nanášení štětcem není dovoleno ředění vodou. Při nanášení stříkáním je možné ho mírně naředit vodou do 10%. Ke stříkání se používají nízkotlaké pistole různých druhů (s normálním přidáváním vzduchu), ale i airless agregáty různých provedení, při výběru trysek a pracovního tlaku je třeba řídit se pokyny výrobce zařízení. POZOR! Kryvost barvy se ředěním výrazně snižuje.

6. Nanášení barvy

JUBIN Metal primer se nanáší v jedné nebo dvou vrstvách na suchý a čistý podklad štětcem nebo stříkáním. Při stříkání je potřeba v mokřem stavu nanést v jedné vrstvě alespoň 80 – 100 mikrometrů materiálu. Tloušťku během natírání průběžně kontrolujeme hřebenem na měření tloušťky mokřého filmu. Z důvodu rychlého schnutí se doporučuje nanášení v pruzích bez přerušování, případné kapky zamokra ihned rozetřeme, aby nezaschly.

Natírání je možné pouze za vhodných povětrnostních resp. mikroklimatických podmínek: teplota vzduchu musí být mezi +5 °C a +25 °C (optimální teplota vzduchu je +10 °C až +25 °C), vlhkost vzduchu nejvýše 80 %. Teplota podkladu musí být vyšší než teplota rosného bodu, nikdy však nižší než +5 °C. Při venkovních pracích povrchy během natírání a vyzrávání nátěru 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
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 připočteme +3 °C a dostaneme tak teplotu podkladu, která musí být alespoň 15 °C.

Přibližná resp. průměrná spotřeba na jednu vrstvu: JUBIN Metal primer 80 – 100 ml/m ² , závisí na hrubosti podkladu.

Nářadí ihned po použití důkladně omyjte vodou. Nepoužité zbytky neředěného materiálu v dobře uzavřeném obalu lze uložit pro případné opravy nebo pozdější použití.

7. Pokyny pro bezpečné zacházení a ochrana zdraví při práci

Podrobnější informace týkající se zacházení s výrobkem, používání osobních ochranných prostředků, nakládání s odpady, čištění nářadí, pokyny pro první pomoc, symboly nebezpečnosti, signální slova, nebezpečné komponenty k etiketování, údaje o nebezpečnosti a pokyny pro bezpečné zacházení jsou uvedeny v bezpečnostním listu výrobku JUB, který je k dispozici na webových stránkách nebo u prodejce. Při použití výrobku je nutné dodržovat bezpečnostní předpisy z oboru stavebních, fasádnických, malířských a lakýrnických prací.



8. 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 ZMRZNOUIT!

Trvanlivost při skladování v originálně uzavřeném a nepoškozeném balení: 18 měsíců.

9. 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.

10. 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 oproti odstínu ve vzorníku nebo v potvrzeném vzorku může lišit, avšak celková barevná odchylka ΔE_{2000} (určuje se podle ISO 7724/1-3 a matematického modelu CIE DE2000) je nejvýše 1,5, jestliže se jedná o odstín ze vzorníků JUB BARVY A OMÍTKY nebo FAVOURITE FEELINGS, resp. nejvýše 2,5 pro odstíny ze vzorníků NCS a RAL. Pro kontrolu je směrodatná správně usušená vrstva hmoty, nanesená na testovací podklad a standard předmětného odstínu, uložený v TRC JUB d.o.o. Hmota vyrobená podle 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. Odlišnost barevného odstínu, která je důsledkem nevhodných pracovních podmínek, jiné přípravy omítky než je uvedeno v návodu, jejího nanesení na nesprávně připravený podklad nebo nedodržování pravidel egalizace nemůže být předmětem reklamace.

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

Označení a datum vydání: TRC-020/19-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 9001:2008, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2007

