

TECHNICKÝ LIST 20.15.01-SVK
 DEKORAČNÁ OCHRANA DREVA

JUBIN METAL PRIMER

základný antikorózný náter na ochranu rôznych kovov

1. Popis, použitie

JUBIN METAL PRIMER je na základe vodnej disperzie styrénaakrylátových spojív vyrobený základný antikorózný náter na ochranu nenáročných a jednoduchých objektov z ocele, železa, medi, pozinkovaného plechu a hliníka, napr. stavebného nábytku, plotov, žľabov, radiátorov, potrubí pre ústredné vykurovanie (teplota do 60°C), krytov strojov, konštrukcií prístreškov atď. Výrobok je vhodný tak pre vonkajšie ako aj pre vnútorné povrchy. Výrobok rýchlo schne a nemá nepríjemnú vôňu. Zlepšuje prídržnosť konečných náterov na vyššie uvedených kovoch. Náradie po použití jednoducho umyjeme vodou. Výrobok nie je vhodný na ochranu strešných a pochôdných povrchov. Odporúčame, aby horizontálne povrchy mali aspoň minimálny sklon (2%), ktorý umožní odtečenie zrážkovej vody. Na miestach kde zostane zrážková voda, bude potrebné náter častejšie obnovovať. Ostré hrany pred nanosením výrobku prebrúsime (minimálne zaoblenie je 1,0 mm). Zvary na kovoch musia byť celkom uzatvorené, aby voda neprenikala vplyvom kondenzácie do vnútra potrubí, profilov. JUBIN METAL PRIMER nie je vhodný na použitie ako samostatný náter. Povinne je potrebné ochrániť ho niektorým z dekoračných náterov. Použitie náteru JUBIN METAL PRIMER v agresívnom priemyselnom prostredí a vo veľmi slanom prímorskom prostredí neodporúčame. Podrobnejšie informácie pre použitie v jednotlivých špecifických prípadoch sú uvedené v nasledovnej tabuľke:

popis		základný náter	dekoračný náter
- prvé natieranie alebo - obnovovacie natieranie (staré nátery sú popraskané a odlupujú sa od podkladu – pred natieraním ich čiastočne alebo celoplošne odstránime)	prvky z ocele alebo železa v exteriéri	2 x JUBIN METAL PRIMER	2 x JUBIN METAL
	prvky z medi, pozinkovaného plechu alebo hliníka v exteriéri alebo v interiéri stavebných objektov	1 x JUBIN METAL PRIMER	2 x JUBIN METAL
	prvky z ocele alebo železa v interiéri stavebných objektov	/	3 x JUBIN METAL
	prvky z medi, pozinkovaného plechu alebo hliníka v interiéri stavebných objektov	2 x JUBIN METAL PRIMER	2 x JUBIN DECOR UNIVERSAL

2. Spôsob balenia, farebné odtiene

plastové nádoby po 0,65 l a 2,25 l (sivý odtieň)

3. Technické údaje

hustota (kg/dm ³)		~1,28
obsah prchavých organických zlúčenín VOC (g/l)		<11 požiadavka EU VOC – kategória A/d (od 1.1.2010): <130
doba schnutia T = +20°C, rel. vl. vzduchu = 65% (hod.)	suchý na dotyk	~2
	vhodný na ďalšiu úpravu	~6



hlavné zložky: styrén-akrylátové spojivo, kalcitové a magnéziovo silikátové plnivá, dioxid titánu, asociatívne zahusťovadlo, inhibitory korózie, voda. Náter dosiahne konečné fyzikálno-chemické vlastnosti po jednom mesiaci

4. Príprava podkladu

Podklady zo železa alebo ocele:

Koróziu odstránime mechanicky (ručne alebo strojne) drôtenou kefou alebo brúsnym papierom zrnitosti P-080, P-100 alebo P-120. Pred odmastením je potrebné obrúsenú hrdzu odprášiť (strojne agregátmi na stlačený vzduch alebo ručne štetcom alebo metlou). Špeciálnu pozornosť je potrebné venovať hlbokým kráterom, ktoré vznikli z dôvodu dlhodobého hrdzavenia. Mastnotu a ostatné nečistoty odstránime alkoholom, acetónom, nitro riedidlom alebo niektorým iným špeciálnym prostriedkom na odmasťovanie. Pri veľmi zamastených povrchoch postup odmastenia viac krát zopakujeme. Po odmastení zotrieme všetky povrchy suchou bavlnenou handrou (po zotretí nesmú na handre zostať nečistoty). Podklad musí byť pred nanesením základného antikorošného náteru suchý a čistý, bez prachu a iných neprídržných alebo slabo prídržných častíc.

Zvláštnosti:

Ak hrdzu odstraňujeme chemickými prostriedkami na základe kyseliny (fosforečnej), musíme povrch dôkladne umyť vodou, vysušiť a až potom naň naniesť základný antikorošný náter.

Podklad z pozinkovaného plechu:

Povrch prebrúsime brúsnou handrou zo syntetických vlákien. Mastnotu a ostatné nečistoty odstránime alkoholom, acetónom, nitro riedidlom alebo niektorým iným špeciálnym prostriedkom na odmasťovanie. Pri veľmi zamastených povrchoch postup odmastenia viac krát zopakujeme. Podklad musí byť pred nanesením základného antikorošného náteru suchý a čistý, bez prachu a iných neprídržných alebo slabo prídržných častíc.

Podklad zo žiarovo pozinkovaného plechu:

Povrch prebrúsime brúsnym papierom zrnitosti P-80 alebo zdrsníme miernym pieskovaním. Mastnotu a ostatné nečistoty odstránime alkoholom, acetónom, nitro riedidlom alebo niektorým iným špeciálnym prostriedkom na odmasťovanie. Pri veľmi zamastených povrchoch postup odmastenia viac krát zopakujeme. Podklad musí byť pred nanesením základného antikorošného náteru suchý a čistý, bez prachu a iných neprídržných alebo slabo prídržných častíc.

Podklad z medi alebo hliníka:

Koróziu odstránime mechanicky (ručne alebo strojne) brúsnou handrou zo syntetických vlákien. Mastnotu a ostatné nečistoty odstránime alkoholom, acetónom, nitro riedidlom alebo niektorým iným špeciálnym prostriedkom na odmasťovanie. Pri veľmi zamastených povrchoch postup odmastenia viac krát zopakujeme. Podklad musí byť pred nanesením základného antikorošného náteru suchý a čistý, bez prachu a iných neprídržných alebo slabo prídržných častíc.

Obnova starých náterov:

Staré opadávajúce vrstvy farby odstránime, ak sú dobre prídržné k podkladu ich len očistíme tvrdou drôtenou kefou alebo zľahka prebrúsime (brúsný papier č. 180 alebo 220).

5. Príprava farby

Základný antikorošný náter JUBIN METAL PRIMER pred použitím len dobre premiešame. Pri nanášaní náteru štetcom nie je prípustné riedenie vodou. Ak náter nanášame striekaním, môžeme ho zriediť vodou do 10%. Na striekanie môžeme použiť nízkotlakové pištole rôznych druhov (s vnútorným miešaním vzduchu), ako aj „airless“ agregáty rôznych výrobcov, pri výbere priemeru striekacích trysiek a pracovného tlaku dodržiavame návody výrobcov. POZOR! Krycia schopnosť riedením výrazne klesá!

6. Nanášanie farby

JUBIN METAL PRIMER nanášame v jednej alebo dvoch vrstvách na suchý a čistý povrch štetcom alebo striekaním. Pri striekaní je potrebné naniesť v jednej vrstve aspoň 80 – 100 mikrónov mokrého filmu. Hrúbku filmu počas nanášania viackrát skontrolujeme hrebeňom na meranie hrúbky mokrého filmu. Z dôvodu rýchleho schnutia odporúčame nanášanie v pásoch bez prestávok, prípadné kvapky farby ihneď rozotrieme, aby nezaschli.

Natierame len pri vhodných poveternostných podmienkach, resp. pri vhodných mikroklimatických podmienkach: teplota vzduchu a podkladu nesmie byť nižšia ako +5°C a vyššia ako +25°C (optimálna pracovná teplota je +10°C až +25°C),



vlhkosť vzduchu nesmie byť vyššia ako 80%. Teplota podkladu musí byť vyššia ako teplota rosného bodu, nikdy nesmie byť nižšia ako +5°C. Pri práci v exteriéri v priebehu natierania a počas tvrdnutia farebného filmu natierané povrchy chránime pred silným slnkom a vetrom, ale aj napriek takej ochrane nepracujeme pri daždi, hmle alebo pri silnom vetre (≥ 30 km/h)!

INFORMAČNÁ TABUĽKA S TEPLOTAMI ROSNÉHO BODU

		RH - RELATIVNÁ VLHKOSŤ 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	

Príklad použitia tabuľky:

Pri teplote vzduchu 20°C a relatívnej vlhkosti vzduchu 60% bude teplota rosného bodu 12°C. K tejto teplote pripočítame +3°C a dostaneme teplotu podkladu, ktorá musí byť aspoň +15°C.

Rámcová, resp. priemerná spotreba pre jednonásobný náter:

JUBIN METAL PRIMER 80 – 100 ml/m², závisí od drsnosti podkladu

Náradie ihneď po použití dôkladne umyjeme vodou. Nespotrebovanú neriedenú farbu uložíme v dobre uzatvorenom obale pre prípadné opravy alebo neskoršie použitie.

7. Bezpečnosť pri práci a prvá pomoc

Podrobnejšie návody ohľadom nakladania s výrobkom, použitím osobných ochranných prostriedkov, nakladaním s odpadom, opatrenia pre prvú pomoc, výstražné symboly, výstražné a bezpečnostné upozornenia, komponenty, ktoré určujú nebezpečenstvo sú uvedené v karte bezpečnostných údajov výrobku, ktorá sa nachádza na webovej stránke www.jub.sk alebo ju získate od distribútora alebo od predajcu. Pri používaní výrobku je potrebné dodržiavať aj návody a predpisy z bezpečnosti pri stavebných, fasádnych a maliarskych prácach.

8. Skladovanie, prepravné podmienky a trvanlivosť

Skladovanie a preprava pri teplote +5°C až +25°C, chrániť pred priamym slnkom, mimo dosahu detí, NESMIE ZMRZNUŤ!

Trvanlivosť pri skladovaní v originálne uzatvorenom a nepoškodenom obale: minimálne 18 mesiacov.

10. Kontrola kvality

Kvalitatívne vlastnosti výrobku sú určené internými výrobnými špecifikáciami a slovínskymi, európskymi a inými normami.



Dosiahnutú deklarovanú, resp. predpísanú úroveň kvality v JUB-e zabezpečuje už viacej rokov zavedený komplexný systém riadenia a kontroly kvality ISO 9001, ktorý zahŕňa dennú kontrolu kvality vo vlastných laboratóriách, občas v Zavodu za gradbeníštvo v Lublani a v iných nezávislých odborných ústavoch doma a v zahraničí. Vo výrobní výrobku prísne dodržiavame slovinské a európske normy ochrany životného prostredia a zabezpečenia bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci, čoho dôkazom sú certifikáty ISO 14001 a OHSAS 18001.

11. Iné informácie

Technické návody v tomto prospekte sú dané na základe našich skúseností a s cieľom, aby sa pri použití výrobku dosiahli optimálne výsledky. Za škodu spôsobenú nesprávnym výberom výrobku, nesprávnym použitím alebo nekvalitnou prácou nepreberáme žiadnu zodpovednosť.

Farebný odtieň sa od odtieňa uvedeného vo vzorkovníku môže odlišovať, celková farebná odchýlka ΔE_{2000} - sa určuje v súlade s ISO 7724/1-3 a podľa matematického modelu CIE DE2000 – je maximálne 1,5 pre odtiene zo vzorkovníka JUB FARBY A OMIETKY, resp. 2,5 pre odtiene zo vzorkovníkov NCS a RAL. Pre kontrolu je smerodajná správne zaschnutá vrstva farby na štandardnom testovacom kartóne a štandardný predmetný odtieň, ktorý je uložený v TRC JUB d.o.o. Farba vyrobená podľa vzorkovníka JUBIN METAL a podľa iných vzorkovníkov je vyrobená v dobrej viere z báz a tónovacích pást JUB v najbližšom možnom odtieni, preto môže byť v týchto prípadoch celková farebná odchýlka od želaného odtieňa aj väčšia ako je udaná garantovaná hodnota. Rozdiel vo farebnom odtieni, ktorý je dôsledkom nesprávnych pracovných podmienok, nedodržania návodov v tomto technickom liste, nesprávnej prípravy farby, nedodržania egalizačných pravidiel, nanášania na nesprávne pripravený podklad, nemôže byť predmetom reklamácie.

Tento technický list dopĺňa a nahrádza všetky predchádzajúce vydania, vyhradzuje si právo možných neskorších zmien a doplnkov.

Označenie a dátum vydania: **TRC-025/17-pek**, 05.06.2017

JUB kemična industrija d.o.o.,
Dol pri Lublani 28, 1262 Dol pri Lublani, SLOVINSKO
Výhradné zastúpenie a distribútor pre SR:
JUB a.s., Stará Vajnorská 27, 831 04 Bratislava
tel.: 02/4363 1761, 043/324 9653 alebo 055/6780861
e-mail: jub@jub.sk
www.jub.sk



Výrobok je vyrobený v spoločnosti, ktorá je držiteľom certifikátov ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2007

