



**Jak
na to
?**

 **STŘECHY
OKAPY, PARAPETY**

www.colorlak.cz





PŘEDÚPRAVA PODKLADU

ODMAŠTĚNÍ:

- odmaštění povrchu (a nejen silně znečištěného) je prvním úkonem při přípravě každého kovového podkladu
- pro dokonalé odmaštění povrchu je vhodné používat přímo k tomu určené účinné odmašťovací prostředky
- velké plochy např. pozinkované střechy, opláštění hal, je možno odmastit tlakovou teplou vodou s přídatkem odmašťovače nebo saponátu (pomocí wacky) a následného oplachu čistou vodou
- opláchnutí je také důležité pro odstranění případných zbytků různých solí

ODSTRANĚNÍ NEČISTOT:

- hrubé a dobře přilnavé nečistoty je nutné odstranit ručně nebo mechanicky – oškrábáním nebo obroušením
- běžné znečištění se většinou odstraňuje současně se rzí (viz. níže)

ODSTRANĚNÍ RZI:

- nejčastěji se pro předúpravu kovových povrchů používá ruční a mechanizované čištění kovovými kartáči a brusnými kotouči
- nejúčinnější metodou očištění kovu (od nečistot, rzi i zbytků nátěrů) je otryskání, které je využíváno zejména u velkých a dostupných celků
- kvalitu vlastní předúpravy kovu (při ručním a mechanizovaném čištění) se může ještě zvýšit použitím odrezovačů

POVRCHOVÁ ÚPRAVA HLINÍKU A POZINKU

Zvláštní pozornost je třeba věnovat povrchové úpravě hliníku, slitin hliníku a nových pozinkovaných ploch, případně mědi a jejich slitin. Tyto podklady je v některých případech nutno opatřit vhodnou NH (vybrané speciální základy nebo jednovrstvé barvy z nabídky COLORLAKu) nebo je pro dosažení dlouhodobé vysoké přilnavosti jemně přebrousit (zdrsnit).

ČAS POTŘEBNÝ NA PRVNÍ NÁTĚR JIŽ OČIŠTĚNÉHO KOVU

Čerstvě očištěný (obnažený) povrch kovu je náchylný ke vzniku nových korozních produktů, a proto je důležité provést základní antikoroziční nátěr v poměrně krátké době.

OPRAVA A ÚDRŽBA STARÝCH NÁTĚRŮ:

Při údržbě a opravách starých nátěrů se povrch odmastí a soli se odstraní tlakovou vodou. Uvolněný starý nátěr a místa napadená rzi se očistí až na kov, nejlépe opět otryskáním. Antikoroziční nátěr se provede na původní tloušťku filmu. Plochy s nepoškozeným starým nátěrem se před přetíráním lehce zdrsní smrkovým papírem.

APLIKACE NÁTĚROVÝCH HMOT

NÁTĚR ŠTĚTCEM:

- optimální způsob pro nanášení první vrstvy základních antikorozičních barev a jednovrstvých barev (barva se dobře zapraví do všech nerovností i hůře dostupných míst)
- nejvhodnější řešení pro nátěry menších a členitých ploch
- slouží pro „pásově“ nátěry problematických míst jako jsou hrany, rohy, spoje, nýty

NÁTĚR VÁLEČKEM:

- válečkování je vhodné pro nátěry větších nečlenitých ploch
- pro nátěr ploch, kde z důvodu dostupnosti není možné použít stříkání

STŘÍKÁNÍ:

- optimální a rychlé řešení pro povrchovou úpravu velkých a dostupných ploch
- nízkotlaké (vzduchové) stříkání je nenahraditelné pro dosažení velmi kvalitní, hladké a rovnoměrné vrstvy
- vysokotlaké stříkání je určeno pro dosažení větších vrstev NH a to zejména pro aplikace základních a jednovrstvých barev

PŘÍKLADY NÁTĚROVÝCH SYSTÉMŮ

JEDNOVRSTVÉ APLIKACE:

A POLYURETANOVÝ JEDNOVRSTVÝ NÁTĚR

POUŽITÍ NAPŘ. NA STŘECHY, OPLÁŠTĚNÍ BUDOV, KOVOVÉ KONSTRUKCE, OKAPY, PARAPETY, STOŽÁRY OSVĚTLENÍ APOD.

V H O D N Á
P O V R C H O V Á
Ú P R A V A :

- ➔ pozink (i nový pozink)
- ➔ hliník, měď
- ➔ titanzinek
- ➔ antikoroziční ochrana železa

1-2× **U 2218 AXAPUR**

celková suchá vrstva nátěru 80–140 µm
na výběr lesk, polomat, mat či strukturní povrch (podle zvolené varianty U 2218)
- vysoká odolnost a stálost vůči působení povětrnosti a UV záření
- rychleschnoucí
- očekávaná životnost cca. 10 let
- pro antikoroziční ochranu ocelových ploch je doporučena suchá vrstva min. 120–140 µm
- tónování dle potřeby v systému MULTICOLOR a PTA

U 2218 AXAPUR

polyuretanová jednovrstvá dvousložková barva na železo a lehké kovy
aplikace: stříkání, štětec, váleček **I ředidlo:** U 6002
tužidlo: U 7002
poměr tužení: 10 : 1 hmotnostně
vydatnost: 5–6 m² z 1 litru ve vrstvě 80 µm



B AKRYLÁTOVÝ (ROZPOUŠTĚDLOVÝ) JEDNOVRSTVÝ NÁTĚR

POUŽITÍ NAPŘ. NA OKAPY, PARAPETY, STOŽÁRY OSVĚTLENÍ,
KOVOVÉ KONSTRUKCE APOD.

**V H O D N Á
POVRCHOVÁ
Ú P R A V A :**

- pozink (i nový pozink)
- měď
- antikoroziční ochrana železa

1–2× **S 2211 ZINOREX**

celková suchá vrstva nátěru 80–140 µm
polomatné provedení

- očekávaná životnost cca. 5–7 let
- rychleschnoucí
- pro antikoroziční ochranu ocelových ploch je doporučena celková vrstva nátěrů min. 120–140 µm
- tónování dle potřeby v systému PTA

S 2211 ZINOREX

akrylátová jednovrstvá barva na ocel a lehké kovy

aplikace: stříkání, štětec, váleček

ředidlo: pro štětec, váleček S 6005, pro stříkání C 6000

vydatnost: 4,5–6 m² z 1 litru, ve vrstvě 80 µm



C AKRYLÁTOVÝ (VODOUŘEDITELNÝ) JEDNOVRSTVÝ NÁTĚR

POUŽITÍ NAPŘ. NA OKAPY, PARAPETY, STOŽÁRY OSVĚTLENÍ,
KOVOVÉ KONSTRUKCE APOD.

**V H O D N Á
POVRCHOVÁ
Ú P R A V A :**

- pozink (i nový pozink)
- hliník, měď
- antikoroziční ochrana železa

1–2× **V 2115 AQUAREX**

celková suchá vrstva nátěru 80–140 µm
matné provedení

- rychleschnoucí
- očekávaná životnost cca. 6–7 let
- pro antikoroziční ochranu na ocelové plochy je doporučena celková vrstva nátěrů min. 120–140 µm
- tónování dle potřeby v systému MULTICOLOR

V 2115 AQUAREX

vodouředitelná jednovrstvá barva na ocel a lehké kovy

aplikace: stříkání, štětec, váleček, případně máčení

ředidlo: voda | **vydatnost:** 4–5 m² z 1 litru, ve vrstvě 100 µm



VÍCEVRSTVÉ APLIKACE (ZÁKLAD + VRCH):

A POLYURETANOVÝ DVOUVRSTVÝ NÁTĚR

POUŽITÍ NAPŘ. NA STŘECHY, OPLÁŠTĚNÍ BUDOV, KOVOVÉ KONSTRUKCE, OKAPY, PARAPETY, STOŽÁRY OSVĚTLENÍ, DOPRAVNÍ PROSTŘEDKY APOD.

V H O D N Á
P O V R C H O V Á
Ú P R A V A :

- ➔ pozink (i nový pozink)
- ➔ hliník, měď
- ➔ antikoroziční ochrana železa

1× **U 2008 AXAPUR PRIMER** + 1–2× **U 2060 AXAPUR**
nebo 1–2× **U 2066 AXAPUR**

celková suchá vrstva nátěru 40 μm + 40–90 μm = 80–130 μm
- vysoká odolnost a stálost vůči působení povětrnosti a UV záření
- očekávaná životnost NS cca. 10–15 let
- pro antikoroziční ochranu na ocelové plochy (střechy)
je doporučena celková vrstva nátěrů min. 120–140 μm

U 2008 AXAPUR PRIMER

polyuretanová dvousložková antikoroziční základní barva
- základní barva zajišťující vysokou přilnavost na pozink (i nový žárový pozink), hliník, měď, titanizinek i antikoroziční ochranu na ocel
aplikace: stříkání, štětec, váleček **I ředidlo:** U 6002 **I tužidlo:** U 7002
poměr tužení: 20 : 1 hmotnostně **I vydatnost:** 7–8 m² z 1 kg, ve vrstvě 40 μm



U 2060 AXAPUR

akryluretanová dvousložková vrchní barva
na výběr lesk, polomat, mat či strukturní povrch (podle použité varianty U 2060)
- vrchní barva zajišťující vysokou odolnost a stálost vůči působení povětrnosti a UV záření
- rychleschnoucí

aplikace: stříkání, štětec, váleček **I ředidlo:** U 6002 **I tužidlo:** U 7002

poměr tužení: 10 : 1 hmotnostně **I vydatnost:** 10–12 m² z 1 kg, ve vrstvě 40 μm

U 2066 AXAPUR

polyuretanová dvousložková vysokosušinná vrchní barva
- standardně vyráběna v lesku, jinak nabízen i polomat a mat
- vrchní barva zajišťující vysokou odolnost a stálost vůči působení povětrnosti a UV záření

aplikace: stříkání, štětec **I ředidlo:** U 6002 **I tužidlo:** U 7012

poměr tužení: 6 : 1 hmotnostně **I vydatnost:** 11–13 m² z 1 kg, ve vrstvě 40 μm



B EPOXID + POLYURETAN DVOUVRSTVÝ NÁTĚR

POUŽITÍ NAPŘ. NA OCELOVÉ STŘECHY, OPLÁŠTĚNÍ BUDOV, KOVOVÉ KONSTRUKCE, OKAPY, PARAPETY, STOŽÁRY OSVĚTLENÍ, DOPRAVNÍ PROSTŘEDKY APOD.

**V H O D N Á
P O V R C H O V Á
Ú P R A V A :**

→ na starší zoxidovaný pozinkovaný povrch a zejména na vysokou antikorozi ochranu železa

1× **S 2318 EPAX** + 1–2× **U 2060 AXAPUR**
nebo 1–2× **U 2066 AXAPUR**

celková suchá vrstva nátěru 40 μm + 40–90 μm = 80–130 μm
- vysoká odolnost a stálost vůči působení povětrnosti a UV záření
- očekávaná životnost NS cca. 10–15 let
- pro antikorozi ochranu na ocelové plochy (střechy) je doporučena celková vrstva nátěrů min. 120–140 μm

S 2318 EPAX

epoxidová dvousložková antikorozi základní barva
- základní barva zajišťující přilnavost na starší zoxidovaný pozinkovaný povrch a zejména antikorozi ochranu železa

aplikace: stříkání, štětec | **ředidlo:** S 6300 | **tužidlo:** S 7307, S 7308

poměr tužení: 6 : 1 hmotnostně (S 7307) nebo 9 : 1 hmotnostně (S 7308)

vydatnost: 8–9 m² z 1 kg, ve vrstvě 40 μm

TÓNOVÁNÍ NÁTĚROVÝCH HMOT COLORLAK, a.s.

TÓNOVÁNÍ TISÍCŮ ODSÍNŮ V ŠIROKÉ NABÍDCE VÝROBKŮ
VE DVOU TÓNOVACÍCH SYSTÉMECH:



SÍŤ TÓNOVACÍCH MÍST MULTICOLOR

- cca. 140 místech po celé ČR
- nabízí lazury, jednovrstvé barvy a barvy vrchní
- balení již od 1 litru



TÓNOVÁNÍ NÁTĚROVÝCH HMOT NA PTA PRŮMYSLVÉM TÓNOVACÍM AUTOMATU

- vysoká kvalita průmyslových barev
- minimální množství již od 5 kg
- rychlá dodávka do 24 hodin

Nejvhodnější návrhy nátěrových systémů pro konkrétní případy pro Vás zpracuje oddělení technického servisu firmy COLORLAK, a.s. Staré Město.

Své dotazy můžete adresovat na e-mail: **info@colorlak.cz** nebo na INFO linku: **800 145 555**.

