



# MP – Silnovrstvý nátěr 229

**Farbsystem** hedvábně matný, 1-komponentní, vysoce povětrnostně odolný, pro vnějšek i vnitřek

## Vlastnosti:

Vysoce povětrnostně odolný, 1-komponentní silnovrstvý nátěr na bázi kopolymeru pryskyřice na základě DB-TL 918 300, list 77. Hedvábně matný, velice dobře přilnavý, rychle schnoucí a odolný vůči průmyslovému klimatu. Kromě toho lehce zpracovatelný, dobře kryjící a tepelně odolný do + 60°C (suché teplo).

## Okruhy použití:

Pro racionální, dekorativní a vůči povětrnosti ochranné silnovrstvé nátěry pro vnějšek a vnitřek. Na základované železné a ocelové podklady, přímo na zinek, pozinkované podklady, hliník, přetíratelné umělé hmoty atd. Také pro renovaci intaktních starých nátěrů, např. CoilCoating vysoce vhodný. Obzvláště pro racionální nátěry na kovové stavební díly, např. halové konstrukce popř. ocelové konstrukce, mostní konstrukce, stožáry, síla, jeřáby, nádrže a potrubí.

## Popis materiálu:

### Standardní barevné tóny:

Všechny údaje ke standardním barevným tónům a velikostem balení jsou shrnuty v tabulce na následné stránce.

**Stupeň lesku:** hedvábně matný

**Skladba materiálu:** kopolymer pryskyřice, obsahující rozpouštědla

**VOC:** EU mezní hodnota pro tento výrobek (kat. A/i): 600 g/l (2007). Tento výrobek obsahuje max. 600 g/l VOC.

**Bod vzplanutí:** + 25°C

**Hustota:** cca 1,2 g/cm<sup>3</sup> (bílý)

**Balení:** viz. tabulka strana 2

## Zpracování:

### Ředění:

Neředit.

### Tónování:

Všechny barevné odstíny jsou mezi sebou mísitelné.

### Snášenlivost:

Míchat pouze se stejnorodými a v tomto technologickém listu k tomu určenými materiály.

### Nanášení:

MP – Silnovrstvý nátěr 229 může být nanášen nátěrem, válečkem a Airless stříkáním. Optimálního vzhledu povrchu bude dosaženo při nanášení Airless stříkáním. Při zpracování nátěrem doporučujeme použít kruhový štětec nebo měkký plochý štětec a materiál krátkými tahy sytě nanášet. Bezpodmínečně se vyvarovat silného roztírání. U profilů a jemných článkových konstrukcí, např. zábradlí může být obzvláště při nátěru válečkem nutný dodatečný nátěr, aby se docílilo požadované síly suché vrstvy. Při nátěru válečkem doporučujeme použít váleček s krátkým vlasem.

## Spotřeba:

cca 120 ml/m<sup>2</sup> popř. 140 g/m<sup>2</sup> pro nátěr (při síle suché vrstvy cca 40 – 50 μm).

cca 250 ml/m<sup>2</sup> popř. 300 g/m<sup>2</sup> pro vrstvu při nanášení Airless stříkáním (včetně 20% stříkací ztráty při síle suché vrstvy 80 μm). Přesná spotřeba se určí zkušebním nátěrem na daném podkladu.

## Teplota zpracování:

Nezpracovávat pod +5°C teploty vzduchu a podkladu.

## Čištění nářadí:

Okamžitě po použití Univerzálním ředidlem 432 nebo Rychločističem štětců 111.

## Schnutí:

( při +20°C a 65% rel. vlhkosti ):

Zaschlé po cca 1 hodině. Přepřacovatelné při nanášení stříkáním po cca 3 – 4 hodinách. Přetíratelné nejdříve po 5 hodinách, lépe po 24 hodinách, aby byla minimalizována možnost narušení. Plné proschnutí si vyžaduje v závislosti na síle vrstvy a teplotu několik dní.

Při nižších teplotách a/nebo vyšší vlhkosti vzduchu se doba schnutí prodlužuje.

## Skladování:

V chladu a suchu. Načaté balení dobře uzavřít.

Distribuce a servis:

**DLOUHÝ** povrchové úpravy staveb

Provoz: Kpt.Jaroše 482, 264 01 Sedlčany

Tel./fax: 318 875 422

Tel.: 602 458 568

E-mail: office@dlouha.net

www.dlouha.net

**Standardní barevné odstíny a velikosti balení**

Scala č.	Označení	750 ml	2,5 l	12 kg
-	0095 bílý	•	•	•
03.03.09	RAL 9002 šedobílý		•	•
06.06.06	RAL 1013 perlově bílý		•	•
12.09.30	RAL 8014 sépiově hnědý	•	•	•
27.24.27	RAL 3000 ohnivě červený		•	
60.18.27	RAL 5010 enciánově modrý		•	•
72.06.30	RAL 7016 antracitově šedý	•	•	•
75.03.12	RAL 7035 světle šedý			•
84.09.27	RAL 6011 rezedově zelený		•	•
90.03.18	RAL 7032 štěrkově šedý	•	•	•
15.ME.01	8161 měď	•	•	•
42.ME.01	7133 DB 701 stříbrně šedý		•	•
45.ME.01	7134 DB 702 šedý		•	•
51.ME.01	7135 DB 703 šedý	•	•	•
60.ME.01	RAL 9006 bílý hliník	•	•	•
75.ME.02	RAL 9007 šedý hliník	•	•	•
84.ME.01	6144 DB 601 zelený		•	•
93.03.06	RAL 9010 čistě bílý			•
-	9900 černý	•	•	•

V barevném systému Brillux je možné namíchat velké množství dalších barevných odstínů.  
Velikost balení v barevném systému: 2,5 l, 10 l

**Deklarace:**

**Upozornění na nebezpečí:** Hořlavý. Toxický pro vodní organismy, může vyvolat dlouhodobé nepříznivé účinky ve vodním prostředí. Vdechování par může způsobit ospalost a závratě. Opakovaná expozice může způsobit vysušení nebo popraskání kůže.

**Bezpečnostní pokyny:**

Uchovávejte mimo dosah dětí. Používejte pouze v dobře větraných prostorách. Při požití okamžitě vyhledejte lékařskou pomoc a ukažte balení nebo etiketu. Nevdechujte mlhu vzniklou stříkáním. Zabraňte úniku do kanalizace. Zamezte úniku do

životního prostředí. Při vyžádání zvláštních pokynů - viz. bezpečnostní list.

**Třída ohrožení vody:**

WGK 2, dle VwVwS.

**Kód výrobku:** M-PL03.

Platí údaje uvedené v aktuálním bezpečnostním listu.

**Údaje pro stříkání:**

Způsob	Vrtání trysky mm/couly	Úhel trysky	Tlak v barech	Ředění	Křížový postup
Airless	0,018 – 0,026“ 0,45 - 0,66 mm	50° - 80°	cca 180	silnovrstvě, neředěné	1

Distribuce a servis:

**DLOUHÝ** povrchové úpravy staveb

Provoz: Kpt.Jaroše 482, 264 01 Sedlčany

Tel./fax: 318 875 422

Tel.: 602 458 568

E-mail: office@dlouha.net

www.dlouha.net

**Vytváření nátěru:**
**Úprava podkladu:**

Podklad musí být pevný, suchý, čistý, drsný, nosný a bez dělicích částic. Železné podklady odmastit a odrezit. Při vyšších nárocích nebo venkovním použití odrezit tryskáním, stupeň čistoty min. SA 2<sup>1/2</sup> dle DIN EN ISO 12 944, díl 4. Válcovací kůru a vrstvu okují důkladně odstranit.

Zinek a pozinkované plochy očistit v amoniakální smáčecí lázni **roztokem amoniakového mycího prostředku (10 l vody + 0,5 l amoniaku + 2 víčka mycího prostředku např. Prill...) s použitím umělohmotné tkaniny.** (dle BFS tech. listu č. 5). Hliník odmastit Nitro ředidlem. Umělé hmoty předupravit dle BFS tech. listu 22. Intaktní základování z výroby, popř. staré intaktní nátěry odzkoušet na vhodnost, nosnost a přilnavost. Neintaktní a nevhodné nátěry odstranit a dle předpisů zlikvidovat.

Intaktní staré nátěry důkladně obrousit. Na coilcoating nátěrech a na podkladech, kde existuje možnost narušení, např. na starých olejových a umělo pryskyřičných nátěrech, doporučujeme provést zkušební nátěr. Dbát na VOB díl C, DIN 18 363, ods. 3.

**Airless nanášení, silnovrstvě**

Podklady	Základní nátěr <sup>1)</sup>	Mezinátěr	Konečný nátěr
železné-/ocelové stavební díly, venku a uvnitř, neošetřené	dle zatížení 1 – 2x MP – Silnovrstvým základem 227	dle barevného odstínu, konstrukce a zatížení MP – silnovrstvý nátěr 229	MP – silnovrstvý nátěr 229, silnovrstvě
železné-/ocelové stavební díly, venku a uvnitř, základované z výroby	poškozená místa a celoplošně MP – Silnovrstvým základem 227		
železné-/ocelové stavební díly, venku a uvnitř, s intaktním, nosným starým nátěrem	poškozená místa MP – Silnovrstvým základem 227		
zinkové a pozinkované stavební díly, coilcoating nátěry, venku a uvnitř, neošetřené	MP – Silnovrstvý nátěr 229, silnovrstvě		
hliník, tvrdé PVC atd., venku a uvnitř, neošetřené			
intaktní, nosné nátěry, venku a uvnitř	dle potřeby MP – Silnovrstvý nátěr 229		

<sup>1)</sup> U práškových laků a 2 komponentních nátěrů a stejně i eloxovaného hliníku doporučujeme, zásadně základovat 2K – Epoxi spojovacím základem 855. Vhodnost coilcoating nátěrů je nutno ověřit jednotlivě na místě, viz také příprava podkladu.

Distribuce a servis:

**DLOUHÝ** povrchové úpravy staveb

Provoz: Kpt.Jaroše 482, 264 01 Sedlčany

Tel./fax: 318 875 422

Tel.: 602 458 568

E-mail: office@dlouha.net

www.dlouha.net

**Nanášení nátěrem a válečkem**

Podklady	Základní nátěr <sup>1)</sup>	Mezinátěr	Konečný nátěr
železné-/ocelové stavební díly, venku, neošetřené	2x MP – Silnovrstvý základ 227	MP – Silnovrstvý nátěr 229 <sup>2)</sup>	MP – Silnovrstvý nátěr 229
železné-/ocelové stavební díly, venku, základované z výroby	poškozená místa a celoplošně MP – Silnovrstvým základem 227 nebo Spojovacím základem 850		
železné-/ocelové stavební díly, venku, s intaktním, nosným starým nátěrem	poškozená místa MP – Silnovrstvým základem 227 nebo Spojovacím základem 850		
železné-/ocelové stavební díly, uvnitř, neošetřené	MP – Silnovrstvý základ 227		
železné-/ocelové stavební díly, uvnitř, základované z výroby	poškozená místa MP- Silnovrstvým základem 227 nebo Spojovacím základem 850		
železné-/ocelové stavební díly, uvnitř, s intaktním, nosným starým nátěrem	poškozená místa MP- Silnovrstvým základem 227 nebo Spojovacím základem 850		
zinkové a pozinkované stavební díly, coilcoating <sup>3)</sup> nátěry, venku, neošetřené	MP – Silnovrstvý nátěr 229	v případě potřeby, při vyšším zatížení MP – Silnovrstvý nátěr 229	
hliník, tvrdé PVC atd., venku, neošetřené			
zinkové a pozinkované stavební díly, hliník, tvrdé PVC atd., uvnitř, neošetřené			

<sup>1)</sup> U práškových laků a 2 komponentních nátěrů a stejně i eloxovaného hliníku doporučujeme, zásadně základovat 2K – Epoxi spojovacím základem 855.

<sup>2)</sup> Dle požadavku při intenzivním zatížení, např. průmyslovým klimatem, u natíraných profilů a filigránských stavebních dílů je nutno provést případně dodatečný druhý mezinátěr.

<sup>3)</sup> Vhodnost coilcoating nátěrů je nutno ověřit jednotlivě na místě, viz také příprava podkladu.

**Upozornění:**

Změkčovadly popř. umělými hmotami obsahujícími změkčovadla se nátěr naruší. Nepoužívat na nátěry dveřních zárubní, topných trubek a těles. U brilantních barevných odstínů jsou popř. nutné dodatečné mezinátěry. U mechanicky namáhaných stavebních dílů, např. zábradlí, sedacího nábytku atd. použít Vysoce lesklý lak Impredur 840 nebo Umělopryskyřičný lak 291.

efektních barevných odstínů doporučujeme provést zkušební plochu daným způsobem aplikace a odzkoušet na místě. Dbát na údaje uvedené v technologických listech ostatních použitých výrobků.

**Technické poradenství:**

Pro další technické informace je k dispozici poradenská služba firmy Brillux.

**Poznámka:**

Tento technologický list se zakládá na intenzivní vývojové práci a dlouholetých praktických zkušenostech. Obsah nezakládá žádné smluvní právní vztahy. Zákazník si může podle svých potřeb a záměrů použití na vlastní odpovědnost výroby sám odzkoušet. V ostatním platí naše všeobecné obchodní podmínky.

Distribuce a servis:

**DLOUHÝ** povrchové úpravy staveb

Provoz: Kpt.Jaroše 482, 264 01 Sedlčany

Tel./fax: 318 875 422

Tel.: 602 458 568

E-mail: office@dlouha.net

www.dlouha.net

Lakování s kovovým efektem provést  
nástřikem dle VOB DIN 18 363  
[3.2.5.3.]. Pro posouzení  
povrchového účinku kovových

**Doplňkové výrobky:**

2K - Epoxidový spojovací základ 855  
Spojovací základ 850  
MP – Silnovrstvý základ 227

Při vydání nového technologického  
listu podmíněného technickým  
pokrokem, ztrácí staré vydání svoji  
platnost. Stav 12.10.2007