

**TEHNIČNI LIST 08.02.06-SVN**  
**SPECIALNI PREMAZI**

# HYDROSOL Polyurethane 2K

Dvokomponentni poliuretanski zaporni premaz

## 1. Opis, uporabnost

HYDROSOL Polyurethane 2K je dvokomponentni poliuretanski premaz na vodni osnovi, transparentnega polmat videza, ki je v osnovi namenjen za dodatno voodpornoin zaščito pred mehanskimi obremenitvami HYDROSOLA Decor base. Možnost uporabe je tudi pri dekorativni zaščiti stenskih in drugih obremenjenih površin v stanovanjskih in poslovnih zgradbah, šolah, vrtcih, bolnišnicah, domovih za ostarele, hotelih ter drugih objektih, kateri zahtevajo trpežnejši premaz in s tem manjšo občutljivost premaznega filma na madeže in temu primerno tudi lažje odstranjevanje le teh. Primerne podlage so z izravnalnimi masami zglajene površine, mavčnokartonske in vlaknocementne plošče, iverice, neometan beton, fini ometi vseh vrst, ipd. Možen je tudi nanos na stare dobro oprijete in na mokro drgnjenje odporne disperzijske premaze.

## 2. Način pakiranja

Komponenta A: plastična vedra po 1,75 kg  
 Komponenta B: plastična embalaža 0,5 kg

## 3. Tehnični podatki

gostota (kg/dm <sup>3</sup> )		~1,05 (komponenta A) ~1,15 (komponenta B)	
vsebnost lahko hlapnih organskih snovi HOS (VOC) (g/l)		<10  zahteva EU VOC – kategorija A/j (od 01.01.2010): <10	
čas sušenja T = +20 °C, rel. vl. zraka = 65 % (ur)		primerno za nadaljnjo obdelavo	(odstavek Vgradnja premaza)
lastnosti posušenega barvnega filma	primerna trdnost	za prevzem povprečnih obremenitev	~5 dni po barvanju
		za prevzem maksimalnih mehanskih obremenitev	~28 dni po barvanju
	paroprepustnost EN ISO 7783-2	koeficient μ (-)	<22000
		vrednost Sd (d = 100 μm) (m)	<2,20 razred III (nizka paroprepustnost)
	odpornost na mokro drgnjenje EN 13300		odporen, razred 1
	Vodonevpojnost SIST EN 14891		<0,20 g
Odpornost na abrazijo EN13813		A<6 cm <sup>3</sup> /50 cm <sup>2</sup>	
Premoščanje razpok SIST EN14891 2017		>0,75 mm	

glavne sestavine komp. A: mešanica organskih polimerov, aditivi  
 glavne sestavine komp. B: zamreževalni aditiv

#### 4. Priprava podlage

Podlaga mora biti trdna, suha in čista, brez slabo vezanih delcev, prahu, v vodi lahko topnih soli, mastnih oblog in druge umazanije. Prah in drugo neoprijeto umazanijo posesamo ali odstranimo z ometanjem, nerazgrajene ostanke opažnih olj z betonskih površin pa operemo s curkom vroče vode ali pare. Z že prebarvanih površin odstranimo vse v vodi razmočljive barvne nanose ter opleske z oljnimi barvami, laki ali emalji. Z zidnimi plesnimi okužene površine pred nanosom izravnalne mase obvezno dezinficiramo.

Novovgrajene omete pred vgradnjo izravnalne mase sušimo oziroma zorimo za vsak cm debeline vsaj 7 do 10 dni, na nove betonske podlage pa premaza ne nanašamo prej kot mesec dni po betoniranju (navedeni časi sušenja podlage veljajo za normalne pogoje: T = +20 °C, rel. zr. vl. = 65 %).

#### 5. Priprava premaza

Premaz pripravimo tako, da med seboj zmešamo dobro premešani komponenti A in B. Pri pripravi manjših količin upoštevajmo, da se komponenti A in B mešata v utežnem razmerju 3,5 (A) : 1 (B). Dobljeno zmes dobro premešamo, da postane povsem homogena. Za prvi nanos jo lahko do 10 % razredčimo z vodo, redčenje premaza za drugi sloj pa naj ne bo večje od 5 %.

#### 6. Vgradnja premaza

Premaz nanašamo v dveh (izjemoma tudi v treh) slojih čopičem ali kratkodlakim pleskarskim valjčkom (dolžina dlak oziroma niti je 10 do 13 mm; uporabno je naravno in umetno krzno oziroma tekstilne obloge iz različnih sintetičnih niti – velur ali nylon), s pleskarskim čopičem primernim za nanos disperzijskih zidnih barv ali z brizganjem.

Pri nanašanju z valjčkom uporabljamo primerno odcejalno mrežo. Drugi oziroma tretji nanos je možen šele na povsem suh predhodni sloj – v normalnih pogojih (T = +20 °C, rel. vl. zraka = 65 %) je to najmanj 4 ure in ne več kot 24 ur po nanosu predhodnega sloja. Pri nižjih temperaturah in visoki relativni vlažnosti zraka se čas sušenja podaljša, pri višjih temperaturah in nižji relativni vlažnosti zraka pa skrajša, n.pr.: pri T = +10 °C in rel. vl. zraka 65 % na najmanj 24 ur in ne več kot 48 ur, pri T = +30 °C in rel. vl. zraka 65 % pa na najmanj 8 ur in ne več kot 48 ur. Relativna zračna vlažnost med aplikacijo in zamreževanjem ne sme presegati 75%.

Za brizganje lahko uporabljamo klasične visokotlačne in moderne nizkotlačne pištole različnih vrst (z "zunanjim" ali "notranjim mešanjem zraka"), pa tudi "airless" agregate najrazličnejših izvedb, glede izbire premera brizgalnih šob in delovnega tlaka upoštevamo navodila proizvajalcev. Posamezno zidno ploskev barvamo brez prekinitev od enega do drugega skrajnega robu. Za standarden dolgodlak pleskarski valjček ali pištolo za brizganje nedostopne površine (koti, vogali, žlebovi, ozke špalete, ipd.) ne glede na prej navedeno pri vsakem nanosu barve vedno obdelamo najprej, pomagamo pa si s primernimi čopiči ali danim pogojem prirejenimi manjšimi pleskarskimi valjčki.

Okvirna oziroma povprečna poraba (odvisna od vpojnosti in hrapavosti podlage):

HYDROSOL Polyurethane 2K	90 - 130 ml/m <sup>2</sup>
--------------------------	----------------------------

Orodje takoj po uporabi temeljito operemo z vodo.

#### 7. Varstvo in zdravje pri delu

Podrobnejša navodila glede rokovanja z izdelkom, uporabo osebne zaščitne opreme, ravnanje z odpadki, čiščenje orodja, ukrepi za prvo pomoč, opozorilne oznake, opozorilne besede, komponente, ki določajo nevarnost, izjave o nevarnosti in varnostne izjave, ki ga najdete na Jubovi spletni strani ali ga zahtevate od proizvajalca ali od prodajalca. Pri vgradnji izdelka je potrebno upoštevati tudi navodila in predpise iz varstva pri gradbenih, fasaderskih in slikopleskarskih delih.

#### 8. Vzdrževanje in obnavljanje obdelanih površin

Obdelane površine kakega posebnega vzdrževanja ne potrebujejo.

## 9. Skladiščenje, transportni pogoji in trajnost

Med transportom izdelek zaščitimo pred navlaženjem. Skladiščenje v suhih in zračnih prostorih!

Trajnost pri skladiščenju v originalno zaprti in nepoškodovani embalaži: najmanj 12 mesecev.

## 10. Kontrola kakovosti

Kakovostne karakteristike izdelka so določene z internimi proizvodnimi specifikacijami in s slovenskimi, evropskimi in drugimi standardi. Doseganje deklariranega oziroma predpisanega kvalitetnega nivoja zagotavlja v JUB-u že več let uveden sistem celovitega obvladovanja in kontrole kakovosti ISO 9001, ki obsega dnevno preverjanje kvalitete v lastnih laboratorijih, občasno pa na Zavodu za gradbeništvo v Ljubljani in drugih neodvisnih strokovnih ustanovah doma in v tujini. V proizvodnji izdelka strogo upoštevamo slovenske in evropske standarde s področja varovanja okolja in zagotavljanja varnosti in zdravja pri delu, kar dokazujemo s certifikatoma ISO 14001 in OHSAS 18001.

## 11. Druge informacije

Tehnična navodila v tem prospektu so dana na osnovi naših izkušenj in s ciljem, da se pri uporabi izdelka dosežejo optimalni rezultati. Za škodo, povzročeno zaradi napačne izbire izdelka, zaradi nepravilne uporabe ali zaradi nekvalitetnega dela, ne prevzemamo nikakršne odgovornosti.

Ta tehnični list dopolnjuje in zamenjuje vse predhodne izdaje, pridržujemo si pravico do morebitnih poznejših sprememb in dopolnitev.

**Oznaka in datum izdaje: TRC-003/19-čad, 28.01.2019**

### JUB kemična industrija d.o.o.

Dol pri Ljubljani 28, 1262 Dol pri Ljubljani, Slovenija

T: (01) 588 41 00 h.c.

(01) 588 42 17 prodaja

(01) 588 42 18 ali 080 15 56 svetovanje

F: (01) 588 42 50 prodaja

E: jub.info@jub.si

[www.jub.eu](http://www.jub.eu)



Proizvod je izdelan v organizaciji, ki je imetnik certifikatov ISO 9001:2015, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2015