

**TEHNIČNI LIST 20.09.01-SVN**  
 DEKORATIVNA ZAŠČITA KOVIN

# JUBIN METAL

antikorozijska barva za kovino

## 1. Opis, uporabnost

JUBIN METAL je na osnovi vodne disperzije akrilnih veziv izdelana antikorozijska barva za zaščito nezahtevnih in enostavnih objektov iz jekla, železa, bakra, cinka in aluminija, npr. stavbnega pohištva, ograj, žlebov, radiatorjev in radiatorskih cevi (temperature do 60°C), ohišja strojev, konstrukcij nadstreškov, itd. Izdelek je primeren tako za zunanje kot za notranje površine. Pred barvanjem pocinkanih površin, bakrenih elementov in elementov iz bakrovih zlitin ter pred barvanjem elementov iz aluminija in aluminijskih zlitin je obvezna uporaba temeljnega antikorozivnega premaza JUBIN METAL PRIMER. JUBIN METAL ne rumeni, se hitro suši in nima neprijetnega vonja. Orodje po uporabi enostavno operemo z vodo. Izdelek ni primeren za zaščito strešnih, ter pohodnih površin. Priporočamo, da so horizontalne površine izvedene z vsaj minimalnim naklonom (2%), da omogočimo odtekanje meteorne vode. Na mestih kjer bo zastajala meteorna voda, bo potrebno premaz pogosteje obnavljati. Ostre robove pred vgradnjo izdelka obrusimo (minimalni radij zaokrožitve je 1,0 mm. Zvari na kovinah morajo biti v celoti zapolnjeni, da onemogočimo izcejanje vode, ki nastane zaradi kondenzacije v notranjosti cevi, profilov. Uporabo JUBIN METALA v agresivnih industrijskih okoljih, ter v obmorskih okoljih z visoko slanostjo odsvetujemo. Podrobnosti za uporabo v posameznih specifičnih primerih so navedeni v spodnji tabeli:

opis		osnovni premaz	dekorativni premaz
<b>- prvo barvanje</b>  <b>ali</b>  <b>- obnovitveno barvanje</b> (stari premazi so razpokani in odstopajo od podlage – pred barvanjem jih <b>delno ali v celoti</b> odstranimo)	elementi iz jekla ali železa <b>zunaj</b>	2 x JUBIN METAL PRIMER	2 x JUBIN METAL
	elementi iz jekla ali železa <b>zunaj</b> , ki so z napušči ali strehami zaščiteni pred dežjem	/ *	4 x JUBIN METAL
	elementi iz bakra, cinka ali aluminija <b>zunaj</b> ali <b>znotraj</b> gradbenih objektov	1 x JUBIN METAL PRIMER	2 x JUBIN METAL**
	elementi iz jekla ali železa <b>znotraj</b> gradbenih objektov	/	3 x JUBIN METAL**

\* V primeru barvanja z rumenim, oranžnim ali drugim intenzivnim odtenkom je obvezen prvi nanos z JUBIN METAL PRIMER

\*\* V primeru barvanja z rumenim, oranžnim ali drugim intenzivnim odtenkom je obvezen še en dodatni končni nanos.

## 2. Način pakiranja, barvni odtenki

plastični lončki po 0,65 in 2,25 l

- bela (odtenek 1001), silver (odtenek 5005), grafit (odtenek 5004)
- 348 odtenkov iz barvne karte BARVE IN OMETI (na JUMIX niansirnih postajah na prodajnih mestih!)
- 187 odtenkov iz barvne karte RAL (na JUMIX niansirnih postajah na prodajnih mestih!)
- 28 odtenkov iz barvne karte JUBIN METAL – odtenki z videzom »metalik« (na JUMIX niansirnih postajah na prodajnih mestih!)



plastični lončki po 0,65 l:

- zelena (odtenek 6), temno rjava (odtenek 8), črna (odtenek 9)

barve različnih odtenkov lahko med seboj mešamo v poljubnih razmerjih!

### 3. Tehnični podatki

gostota (kg/dm <sup>3</sup> )		~1,28 ~1,40 (barvni odtenki z »metalik efektom«)
vsebnost lahko hlapnih organskih snovi HOS (VOC) (g/l)		<60  zahteva EU VOC – kategorija A/d (od 01.01.2010): <130
čas sušenja T = +20 °C, rel. vl. zraka = 65 % (ur)	suho na otip	~2
	primerno za nadaljnjo obdelavo	~6

glavne sestavine: akrilatno vezivo, kalcitna in magnezij-silikatna polnila, titanov dioksid, asociativno gostilo, zaviralci korozije, voda. Premaz doseže končne fizikalno-kemijske lastnosti po mesecu dni.

### 4. Priprava podlage

#### Podlage iz železa ali jekla:

Korozijske produkte odstranimo mehansko (ročno ali strojno) z žično krtačo ali z brusnim papirjem zrnavosti P-080, P-100 ali P-120, lahko tudi s peskanjem. Pred razmastitvijo je potrebno obrušeno rjo odprašiti (strojno z agregati na stisnjen zrak ali ročno s čopičem ali omelom). Posebno pozornost je potrebno posvetiti globokim kraterjem, ki so nastali zaradi dolgotrajnega rjavenja. Maščobe in ostale nečistoče odstranimo z alkoholom, acetonom, nitro razredčilom ali s kakšnim drugim specialnim sredstvom za razmaščevanje. Pri močno zamaščenih površinah postopek razmaščevanja večkrat ponovimo. Po razmastitvi vse površine obrišemo s suho bombažno krpo (po brisanju na krpi ne sme ostati nečistoč). Podlaga mora biti pred nanosom antikorozijske barve za kovino suha in čista, brez prahu in drugih neoprijetih ali slabo oprijetih delcev.

#### Posebnosti:

Če rjo odstranjujemo s kemičnimi sredstvi na osnovi kisline (fosforne), moramo površino temeljito sprati z vodo, osušiti in šele nato nanesti temeljni antikorozijski premaz ali JUBIN METAL PRIMER ali JUBIN METAL.

#### Podlage iz bakra, aluminija ali pocinkane pločevine:

Pred nanosom JUBIN METALA jih obvezno zaščitimo z antikorozivnim temeljnim premazom JUBIN METAL PRIMER (priprava podlag je v tem primeru opisana v tehničnem listu JUBIN METAL PRIMER).

#### Obnova starih premazov:

Stare odstopajoče barvne nanose odstranimo, če so dobro oprijeti podlage jih le zdrgnemo s trdo žično krtačo ali fino brusimo (brusni papir štev. 180 ali 220).

### 5. Priprava barve

Pred uporabo barvo JUBIN METAL le dobro premešamo. Pri nanašanju premaza s čopičem redčenje z vodo ni dovoljeno. Če premaz nanašamo z brizganjem ga lahko redčimo z vodo do 10%. Za brizganje lahko uporabljamo HVLP pištrole različnih vrst (z notranjim mešanjem zraka), pa tudi "airless" agregate najrazličnejših izvedb, glede izbire premera brizgalnih šob in delovnega tlaka upoštevamo navodila proizvajalcev. POZOR! Pokrivnost barve z redčenjem hitro pada!

Barvo različnih proizvodnih šarž oziroma različnih datumov proizvodnje, ki jo potrebujemo za premazovanje zaključene ploskve v dovolj veliki posodi egaliziramo. Za velike ploskve, ko na tak način tehnično ni mogoče zagotoviti zadostne količine barve niti za enoslojni nanos, v egalizacijski posodi zmešamo najprej barvo iz najmanj treh lončkov. Ko porabimo eno tretjino tako pripravljene barve, v egalizacijsko posodo dolijemo novo barvo in jo s preostalo v posodi dobro premešamo, itd. Egalizacija barve v tovarniško pripravljenih odtenkih 2, 6, 8, 1001, 5004 in 5005 iste proizvodne šarže oziroma istega datuma proizvodnje, ki je nismo redčili, ni potrebna.



## 6. Nanašanje barve

JUBIN METAL nanašamo v dveh ali treh slojih na suho in čisto površino s čopičem ali z brizganjem. Pri brizganju je potrebno v enem sloju nanesti vsaj 80 – 100 mikronov mokrega filma. Debelino med nanosom večkrat preverimo z glavnikom za merjenje debeline mokrega filma. Zaradi hitrega sušenja priporočamo nanos v pasovih brez prekinitev, morebitne kaplje takoj razmažemo, da se ne zasušijo. Moker nanos barve v odtenku grafit (odtenek 5004) ima vijolično moder nadih, ki v fazi sušenja izgine.

Kakršnokoli „popravljanje“ barve med barvanjem (dodajanje niansirnih sredstev, redčenje, ipd.) ni dovoljeno. Količine barv, ki jih potrebujemo za barvanje posameznih ploskev, izračunamo ali ocenimo iz površine teh ploskev in podatkov o povprečni porabi, v specifičnih primerih pa porabo določimo z merjenjem na dovolj veliki testni ploskvi.

Barvamo le v primernih vremenskih razmerah oziroma v primernih mikroklimatskih pogojih: temperatura zraka naj ne bo nižja od +5 °C in ne višja od +25 °C (optimalna temperatura zraka je +10 °C do +25 °C), vlažnost zraka pa ne višja od 80 %. Temperatura podlage naj bo višja od temperature rosišča, nikakor pa ne nižja od +5 °C. Pri delu na prostem površine med barvanjem in med utrjevanjem barvnega filma zaščitimo pred močnim soncem in vetrom, kljub taki zaščiti pa v dežju, megli ali ob močnem vetru (≥30 km/h) ne delamo!

### INFORMATIVNA TABELA S TEMPERATURAMI ROSISCA

		RH – RELATIVNA VLAŽNOST ZRAKA															
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
T°C - TEMPERATURA ZRAKA	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

#### Primer uporabe tabele:

Pri temperaturi zraka 20°C in relativni vlažnosti zraka 60 % bo temperatura rosišča 12°C. Tej temperaturi prištejemo +3°C in dobimo temperaturo podlage, ki mora biti vsaj 15°C.

Okvirna oziroma povprečna poraba za enoslojni nanos:  
JUBIN METAL 80 – 100 ml/m<sup>2</sup>, odvisno od hrapavosti podlage

Orodje takoj po uporabi temeljito operemo z vodo. Neuporabljeno nerazredčeno barvo v dobro zaprti embalaži shranimo za morebitna popravila ali kasnejšo uporabo.

### 7. Vzdrževanje in obnavljanje prebarvanih površin

Prebarvane površine kakega posebnega vzdrževanja ne potrebujejo. Neoprijet prah in drugo neoprijeto umazanijo lahko ometemo ali posesamo, oprijet prah in drugo umazanijo pa odstranimo z mehko krpo ali gobo namočeno v raztopino običajnih univerzalnih gospodinjskih čistil.

Na površinah, s katerih umazanije ali madežev ni možno odstraniti, opravimo obnovitveno barvanje, ki obsega nov, vsaj dvoslojni nanos barve, kot je opisano v poglavju »Nanašanje barve«.

### 8. 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.

### 9. Skladiščenje, transportni pogoji in trajnost

Skladiščenje in transport pri temperaturi +5 °C do +25 °C, zaščiteno pred direktnim osončenjem, izven dosega otrok, NE SME ZMRZNITI!

Trajnost pri skladiščenju v originalno zaprti in nepoškodovani embalaži: najmanj 24 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 ter na 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.

Barvni odtenek se od odtisa v barvni karti ali od potrjenega vzorca lahko razlikuje, skupna barvna razlika  $\Delta E_{2000}$  – določa se v skladu z ISO 772471-3 in po matematičnem modelu CIE DE2000 – je največ 1,5 za odtenke iz JUB-ove barvne karte BARVE IN OMETI, oziroma 2,5 za odtenke iz barvnih kart NCS in RAL. Za kontrolo je merodajen pravilno posušen nanos barve na standarden testni karton in standard predmetnega odtenka, ki se hrani v TRC JUB d.o.o. Barva izdelana po barvni karti JUBIN METAL in drugih barvnih kartah je za razpoložljive JUB-ove baze in niansirne paste najboljši možni približek, zato je skupno barvno odstopanje od zelenega odtenka lahko tudi večje od prej navedenih zajamčenih vrednosti. Razlika v barvnem odtenku, ki je posledica neustreznih delovnih pogojev, z navodili v tem tehničnem listu neskladne priprave barve, neupoštevanja egalizacijskih pravil, nanosa na neustrezno pripravljeno podlago, ne more biti predmet reklamacije.

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

Oznaka in datum izdaje: **TRC-102/17-čad**, 06.11.2017

---

### 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 9001:2008, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2007

