

## ДУАСОЛИД 50

## DUASOLID 50

### ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, оксираноэфирная краска, содержащая активные противокоррозионные пигменты.

### СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◆ Применяется в качестве грунтовки / краски или покрывной краски в оксираноэфирных системах окраски для стальных поверхностей, подвергающихся износу, химической нагрузке и суровым климатическим условиям.
- ◆ Обладает отличной стойкостью.
- ◆ Благодаря высокой сухой остатке и отсутствию эпоксидов и изоцианата краска является более безопасной для здоровья человека и экологически более безопасной чем эпоксидные или полиуретановые краски.
- ◆ Образует толстые слои толщиной до 100 мкм в один слой.
- ◆ Подходит для окраски землеройной и сельскохозяйственной техники, подъемно-транспортного оборудования, вилочных погрузчиков, электрических приборов, металлических шкафов, насосов и др. стальных конструкций, машин и оборудования.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сухой остаток  
Плотность

Ок. 65 ± 2 % по объему  
Ок. 1.5 кг / л

Артикул

Основа 2 части по объему серия 527  
Отвердитель 1 часть по объему 008 7675 (55904) др. на 2-ой ст.

Жизнеспособность

8 часов (23°C / 74°F)

Рекомендуемая  
толщина пленки и  
теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки (ок.)		Теорет. расход (ок.)
сухой	мокрой	
60 мкм	95 мкм	10.6 кв.м/л
100 мкм	160 мкм	6.4 кв.м /л

Практический расход зависит от метода нанесения, условий при окраске и формы и шероховатости окрашиваемой поверхности.

Время высыхания

Толщина сухой пленки 80 мкм	+ 23 °C
От пыли, спустя	30-60 мин.
На отлип, спустя	4-6 ч
Для дальнейшей обработки	8-12 ч
Межслойная выдержка с применением красок Дуасолид 50	несколько минут
Полностью высохла при повышенной т-ре 45 мин / 80 °C	

Время высыхания и межслойная выдержка зависят от толщины пленки, температуры, относительной влажности воздуха и вентиляции.

Блеск

Зависит от применяемого отвердителя см. пожалуйста ст. 2.

Цвет

Цвета по таблице колеров RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA, SYMPHONY колеровка системой TEMASPEED.

# ДУАСОЛИД 50

# DUASOLID 50

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Удалить масло, смазочный материал, соли и механические загрязнения соответствующим способом. (ISO 12944-4)</p> <p><u>Стальные поверхности:</u> Струйная очистка до степени Sa2½. (ISO 8501-1) Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p><u>Загрязненные поверхности:</u> Удалить масло, смазочный материал, соли и механические загрязнения соответствующим способом. Устранить дефекты в грунтовке. Обратите внимание на межслойную выдержку грунтовки. (ISO 12944-4).</p>
<b>Грунтовка</b>	Дуасолид Праймер и Дуасолид 50.
<b>Отделка</b>	Дуасолид 50.
<b>Условия при окраске</b>	<p>Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски т-ра окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +10 °C / 50 °F. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%.</p> <p>Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °C / 38 °F выше точки росы.</p>
<b>Смешивание компонентов</b>	Краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Затем тщательно перемешать краску с отвердителем перед применением в правильном соотношении смешивания, желательным механическим способом.
<b>Нанесение</b>	<p>Безвоздушным, традиционным или электростатическим распылителем. При нанесении безвоздушным распылителем краску можно по необходимости разбавлять до вязкости 20 сек. DIN 4. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0.013"-0.015", соотношение давления, по крайней мере, 30:1, давление форсунки 160-200 бар, а давление сжатого воздуха 2-4 бар. При нанесении традиционным распылением вязкость должна быть 20-40 сек. DIN 4, а при нанесении электростатическим методом 20 сек. DIN 4.</p> <p>Свойства и блеск Дуасолид 50 зависят от применяемого отвердителя:</p> <p>отвердитель 008 7675 (55904): блеск &gt;70° соотношение смешивания 2:1</p> <p>отвердитель 008 7665 (55911): блеск 60° соотношение смешивания 2:1</p> <p>отвердитель 008 7667 (55917): блеск 10° соотношение смешивания 2:1</p> <p>отвердитель 008 7672 (55939): блеск 40° соотношение смешивания 2:1</p> <p>отвердитель 008 7666 (55907): блеск &gt;70° соотношение смешивания 8:5</p>
<b>Разбавитель</b>	<p>Избегать горячего распыления!</p> <p>Растворитель 1048 (62123) или 1112 (62401)</p>
<b>Очистка инструмента</b>	Растворителем 1048 (62123) или 1112 (62401)
<b>VOC</b>	Содержит (ок.) 360 ± 20 г/ литр краски летучих органических соединений.
<b>ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ</b>	<p>Всегда следует внимательно изучить текст и предупредительные обозначения на заводских этикетках. Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте техники безопасности, который по запросу можно получить у компании Tikkurila Coatings Oy.</p> <p><b>Только для профессионального применения.</b></p>