

## Дуасолид 50 - Duasolid 50

<b>ТИП</b>	Двухкомпонентная, оксираноэфирная краска, содержащая активные противокоррозионные пигменты.
<b>ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ</b>	Применяется в качестве однослойного покрытия или покрывной краски в оксираноэфирных системах окраски для стальных поверхностей, подвергающихся износу, химической нагрузке и суровым климатическим условиям.
<b>ОБЪЕКТЫ ПРИМЕНЕНИЯ</b>	Подходит для окраски землеройной и сельскохозяйственной техники, подъемно-транспортного оборудования, вилочных погрузчиков, электрических приборов, металлических шкафов, насосов и прочих стальных конструкций, машин и оборудования.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Характеристики	Обладает отличной износо- и химической стойкостью. Благодаря высокому сухому остатку и отсутствию эпоксидов и изоцианата, краска является более безопасной для здоровья человека и экологически более безопасной, чем эпоксидные или полиуретановые краски. Позволяет наносить толстые слои, толщиной до 100 мкм в один слой.
Оттенки цвета	Цвета по таблице колеров RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA, SYMPHONY.

Цветовые карты Колеруется по системе TEMASPEED.

Расход	Рекомендуемая толщина пленки (ок.)		Теоретический расход (ок.)
	сухой	мокрой	
	60 мкм	95 мкм	10.6 м <sup>2</sup> /л
	100 мкм	160 мкм	6.4 м <sup>2</sup> /л

Практический расход зависит от условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта.

Растворитель	1048 и 1112
Соотношения смешивания	Основа - 2 части по объему, 527-серия Отвердитель - 1 часть по объему, код 008 7675 (55904) и др. отвердители см.стр 2.
Жизнеспособность смеси (+20 °C)	8 часов (23°C / 74°F).

Время высыхания	Толщина сухой пленки 80 мкм	<b>+ 23 °C</b>
	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, спустя	несколько минут
	Полное отверждение при повышенной температуре 45 мин / 80 °C	

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

Сухой остаток	Около 65 ± 2 % по объему.
Плотность	Ок. 1.5 кг /л
Код	Основа - 527 7223 (база TCL), 527 7226 (база TVL), 527 7228 (база TRL), 527 7230 (база THL), отвердитель - 008 7675 и другие см. стр. 2.

## Дуасолид 50 - Duasolid 50

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИЗДЕЛИЯ

Условия при обработке	Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +10 °C / 50 °F. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности должна быть, по крайней мере, на 3 °C / 38 °F выше точки росы.
Предварительная подготовка	Удалить масла, смазочные материалы, соли и загрязнения соответствующим способом. (ISO 12944-4)  Стальные поверхности: Струйная очистка до степени Sa2½. (ISO 8501-1) Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.  Загрунтованные поверхности: Удалить масла, смазочные материалы, соли и загрязнения соответствующим способом. Устранить дефекты в грунтовке. Обратите внимание на межслойную выдержку грунтовки. (ISO 12944-4).
Грунтование	Дуасолид Праймер и Дуасолид 50.
Покрывная окраска	Дуасолид 50.
Окраска	Безвоздушным, традиционным или электростатическим распылением. При нанесении безвоздушным распылителем краску можно по необходимости разбавить 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.  Свойства и блеск Дуасолид 50 зависят от применяемого отвердителя: отвердитель 008 7675 (55904): блеск >70°, соотношение смешивания 2:1; отвердитель 008 7665 (55911): блеск ок.60°, соотношение смешивания 2:1; отвердитель 008 7667 (55917): блеск ок.10°, соотношение смешивания 2:1; отвердитель 008 7672 (55939): блеск ок.40°, соотношение смешивания 2:1; отвердитель 008 7666 (55907): блеск ок.>70°, соотношение смешивания 8:5; отвердитель 008 7668: блеск ок.<10°, соотношение смешивания 2:1. Внимание! избегать горячего распыления!
Смешивание компонентов	Перед применением краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Затем в правильном соотношении тщательно смешать краску с отвердителем. Рекомендуется использовать для смешивания роторно-элеваторный миксер (например, Temaspeed Squirrel Mixer). Внимание! Небрежное смешивание или неправильное соотношение могут привести к неравномерному отверждению и ослаблению свойств л/к пленки.
Очистка инструментов	Растворитель 1048 и Растворитель 1112.
Предельно допустимое содержание ЛОС для продукта в ЕС	Содержит 320 г/л летучих органических соединений. Максимальное содержание ЛОС готовой к применению смеси (разбавленной на 15% по объему) составляет 399 г/л.

### Охрана труда

Перед применением 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 специалистов Tikkurila Oy.