

## Duasolid 50

### ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная, оксираноэфирная краска, содержащая активные противокоррозионные пигменты.

### СВОЙСТВА

- Краска является альтернативой полиуретанам в том случае, когда изоцианат не может быть использован
- Не ставит под угрозу защиту или производительность. Лабораторные и полевые испытания доказали эффективность систем Duasolid в обеспечении отличной защиты от коррозии как для внутренних, так и для внешних условий эксплуатации
- Обладает высоким сухим остатком и может наноситься толстым слоем, что обеспечивает более быстрое производство. Продукт является идеальным вариантом для производителей оборудования и других стальных конструкций, оборудования и механизмов.
- Применяется в качестве однослойного покрытия или покрывной краски в оксираноэфирных системах окраски для стальных поверхностей, подвергающихся износу и химической нагрузке в суровых климатических условиях.
- Высокие пленкообразующие свойства, до 100 мкм за один слой.
- Выдерживает продолжительное воздействие до +80 °С сухого тепла, кратковременно до +120 °С сухого тепла.

Подходит для окраски землеройной техники, подъемного и транспортного оборудования, вилочных погрузчиков, сельскохозяйственной техники, электрических приборов, насосов и прочих стальных конструкций, машин и оборудования.



### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Доля нелетучих веществ 65±2%  
(Сухой остаток) по  
объему (%)

Доля нелетучих веществ 77±2%  
(Сухой остаток) по массе  
(%)

Плотность Ок. 1,5 кг /л

Соотношение смешивания	Основа	2 части по объему	Duasolid 50 Hardener 008 7675
	Отвердитель	1 часть по объему	

Жизнеспособность 8 часов

## Duasolid 50

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теоретический расход
Мокрый слой	Сухой слой	
95 мкм	60 мкм	10.8 м <sup>2</sup> /л
160 мкм	100 мкм	6.5 м <sup>2</sup> /л

Данные приведены для неразбавленной краски (при добавлении разбавителя толщина мокрой пленки увеличивается). Практический расход зависит от толщины слоя, метода и условий нанесения, шероховатости поверхности и формы изделия, квалификации маляра и других факторов.

Время высыхания

Показатель ( ТСП = 80 мкм)	Температурный диапазон
	+ 23°C
Сухая «от пыли», спустя	30–60 мин
Сухая «на ощупь», спустя	4–6 ч
Межслойная выдержка	8–12 ч
Межслойная выдержка с применением красок Duasolid 50, спустя	несколько мин
Полное отверждение при повышенной температуре 45 мин / 80 °C	

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

Внешний вид

Глянцевый

Цвет

Цвета согласно каталогам цветов RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony.

Колеруется по системе TEMASPEED.

# Duasolid 50

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

<b>Подготовка поверхности</b>	<p>Поверхность необходимо очистить соответствующим методом от накопившихся загрязнений – масел, солей, смазочных материалов и т.п. (ISO12944). Устранить дефекты металла.</p> <p>Стальная поверхность: обработка абразивоструйной очисткой до степени – не менее Sa2½ (ISO 8501-1). Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатанной стальной поверхности для улучшения адгезии.</p> <p>Загрунтованная поверхность: окрашиваемая поверхность должна быть сухой, очищенной от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочно держащихся участков старого покрытия. При необходимости придать поверхности шероховатость.</p> <p>Внимание! Необходимо помнить о межслойной выдержке грунтовки (ISO 12944-4).</p>
<b>Рекомендуемые грунтовки</b>	<p>( ), Duasolid 50.</p> <p>Duasolid 50</p>
<b>Рекомендуемые финишные покрытия</b>	<p>Duasolid 50.</p>
<b>Условия при нанесении</b>	<p>Все окрашиваемые поверхности должны быть сухими. При нанесении материала и отверждении покрытия температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +10 °С. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 °С выше температуры «точки росы».</p>
<b>Смешивание компонентов</b>	<p>Перед применением основу и отвердитель необходимо тщательно перемешать по всему объему тарного места. Затем в правильном стехиометрическом соотношении необходимо тщательно смешать основу с отвердителем. Рекомендуется использовать для смешивания роторно-элеваторный миксер (или аналогичные).</p>

## Duasolid 50

### Нанесение

Безвоздушное распыление: в зависимости от температуры компонентов (основы и растворителя) и от необходимой рабочей вязкости, краска разбавляется на 0-15%.

Диаметр сопла: 0.011"-0.017" (угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции)

Давление: 120-200 бар

Пневматическое распыление: в зависимости от температуры компонентов (основы, отвердителя и растворителя) и от необходимой рабочей вязкости, краска разбавляется на 10-15%.

Диаметр сопла: 1.6 – 1.8 мм

Давление: 2-4 бар

Электростатическое распыление: в зависимости от температуры компонентов (основы и растворителя) и от необходимой рабочей вязкости, краска разбавляется на 10-15%.

Диаметр сопла: 0.011"-0.013" (угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции)

Давление: 120-140 бар

Свойства и блеск зависят от применяемого отвердителя:

отвердитель 008 7675 блеск >70 соотношение смешивания 2:1

отвердитель 008 7672 блеск ок. 40 соотношение смешивания 2:1

Избегать горячего распыления!

### Разбавитель

Thinner 1048

### Очистка инструментов

Thinner 1048

### ЛОС

Содержание Летучих Органических Соединений – 320 г/л готовой смеси. Содержание ЛОС готовой к применению смеси, разбавленной на 15% по объему – 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 Oyj. Только для профессионального и промышленного применения.

Приведённая выше информация основана на лабораторных испытаниях, практическом опыте и представлена во всей доступной нам полноте. Качество продукции обеспечивается системой качества компании, соответствующей международным стандартам ISO 9001 и ISO 14001. Будучи исключительно производителем, мы не имеем возможности контролировать условия использования нашей продукции или те многочисленные факторы, которые влияют на её эксплуатацию. Мы не несём ответственности за какой-либо ущерб, связанный с применением продукта не по назначению или нарушением требований инструкции по эксплуатации. Наша компания также оставляет за собой право вносить изменения в вышеуказанную информацию без предварительного уведомления.