

DUASOLID 50

OPIS

Dwuskładnikowa farba epoksyestrowa pigmentowana antykorozyjnie.

CECHY WYROBU I ZALECANE ZASTOSOWANIE

- ◆ Nadaje się do stosowania zarówno w przemyśle jak i do zabezpieczeń konstrukcji stalowych narażonych na silne obciążenia korozyjne i ścieranie.
- ◆ Może być stosowana jako system jednowarstwowy lub jako warstwa nawierzchniowa w systemach epoksyestrowych.
- ◆ Farba bardziej przyjazna dla środowiska niż wyroby epoksydowe i poliuretanowe. Wysoka zawartość części stałych, farba nie zawiera alergogennych żywic epoksydowych i izocyjanianów.
- ◆ Możliwość nakładania grubych warstw powyżej 100 µm na sucho.
- ◆ Zalecana do malowania sprzętu do robót ziemnych, maszyn rolniczych, środków transportu, podnośników widłowych, oprzyrządowania elektrycznego oraz innych maszyn i konstrukcji stalowych.

DANE TECHNICZNE

Zawartość części stałych ok. 65 ± 2 % obj.

Masa właściwa ok. 1,49 kg / l

Kody i stosunek mieszania Żywica 2 części objętościowo 527-seria
Utwardzacz 1 część objętościowo 008 7675(55904),inne utw. patrz str.2

Żywotność mieszanki 8 godzin (23 °C / 74 °F)

Grubość warstwy i wydajność teoretyczna

Zalecana grubość warstwy/ system jednowarstwowy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
60 µm	95 µm	10,6 m ² /l
100 µm	160 µm	6,4 m ² /l

Wydajność praktyczna uzależniona jest od warunków i techniki nakładania oraz od kształtu i chropowatości powierzchni.

Czasy schnięcia

DFT 80 µm	+ 23 °C
Suchość pyłowa	30-60 min
Suchość dotykowa	4-6 godz
Suchość do przenoszenia	8-12 godz
Kolejne malowanie innymi farbami DUASOLID 50	kilka minut
Suchość na wskroś 45 min / 80 ⁰ C	

Czasy schnięcia i ponownego malowania zależą od grubości warstwy, temperatury, wilgotności względnej i wentylacji.

Wykończenie powierzchni Różne w zależności od użytego utwardzacza. Patrz str. 2.

KOLORY

RAL, NCS, SSG, BS, TVT. Barwienie w systemie TINTEX.

DUASOLID 50

DANE APLIKACYJNE

Przygotowanie powierzchni	Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Powierzchnię spłukać dokładnie wodą i wysuszyć. (PN-EN ISO 12944-4). <u>Powierzchnie stalowe:</u> Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½.(PN-ISO 8501-1). <u>Powierzchnie zagruntowane:</u> Usunąć tłuszcze i zanieczyszczenia. Powierzchnię zmyć dokładnie wodą i wysuszyć.Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemaalowań podkładu. (PN-EN ISO 12944-4).										
Podkład	PUR PRIMER, DUASOLID PRIMER, DUASOLID 50.										
Warstwa nawierzchniowa	DUASOLID 50.										
Warunki nakładania	Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie powinna być niższa od + 10 °C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna niepowinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3 °C od punktu rosy.										
Mieszanie składników	Najpierw oddzielnie wymieszać bazę i utwardzacz. Następnie dokładnie całą mieszaninę (odpowiednie proporcje bazy i utwardzacza). Do mieszania używać mieszadła mechanicznego.										
Nakładanie	Natrysk hydrodynamiczny, pneumatyczny, elektrostatyczny.Przy natrysku hydrodynamicznym farba może być rozcieńczona do lepkości 20 s DIN 4.Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,013 - 0,015", przełożenie min. 30:1, ciś w dyszy 160-200 bar, ciś rozpylające 2-4 bar, a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu. Przy natrysku pneumatycznym farbę rozcieńczyć do lepkości 20-40s DIN 4, a elektrostatycznym do 20 s DIN 4. Właściwości i połysk farby zależą od użytego utwardzacza: <table> <tr> <td>Utwardzacz 008 7675 (55904) połysk ok. >70</td> <td>stos. mieszania 2:1</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz 008 7665 (55911) połysk ok. 60</td> <td>stos. mieszania 2:1</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz 008 7667 (55917) połysk ok. 10</td> <td>stos. mieszania 2:1</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz 008 7672 (55939) połysk ok. 40</td> <td>stos. mieszania 2:1</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz 008 7666 (55907) połysk ok.>70</td> <td>stos. mieszania 8:5</td> </tr> </table> <p>Unikać gorącego natrysku.</p>	Utwardzacz 008 7675 (55904) połysk ok. >70	stos. mieszania 2:1	Utwardzacz 008 7665 (55911) połysk ok. 60	stos. mieszania 2:1	Utwardzacz 008 7667 (55917) połysk ok. 10	stos. mieszania 2:1	Utwardzacz 008 7672 (55939) połysk ok. 40	stos. mieszania 2:1	Utwardzacz 008 7666 (55907) połysk ok.>70	stos. mieszania 8:5
Utwardzacz 008 7675 (55904) połysk ok. >70	stos. mieszania 2:1										
Utwardzacz 008 7665 (55911) połysk ok. 60	stos. mieszania 2:1										
Utwardzacz 008 7667 (55917) połysk ok. 10	stos. mieszania 2:1										
Utwardzacz 008 7672 (55939) połysk ok. 40	stos. mieszania 2:1										
Utwardzacz 008 7666 (55907) połysk ok.>70	stos. mieszania 8:5										
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik 1048 (62123) lub 1112 (62401).										
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik 1048 (62123) lub 1112 (62401).										
VOC	Zawartość Lotnych Części Organicznych 360 ± 20 g/litr.										
BEZPIECZEŃSTWO	Zawsze zwracać uwagę na napisy ostrzegawcze na opakowaniach. Dalsze informacje o zagrożeniach i zapobieganiu im ujęte są w Kartach Bezpieczeństwa BHP, które dostępne są na życzenie z Tikkurila Coatings OY. Zasadą generalną jest unikanie wdychania, kontaktu ze skórą i zapewnienie właściwej wentylacji. Zanieczyszczenie skóry powinno być zmyte natychmiast. Zanieczyszczone oczy przemywać dużą ilością wody, jeśli podrażnienie nie ustępuje, zasięgnąć porady lekarskiej. Wyrób tylko do użytku profesjonalnego.										