

Duasolid 50

BESKRIVELSE

To-komponent, high-solid oxiran-ester maling som inneholder aktive anti-korrosjons pigmenter

EGENSKAPER OG ANBEFALT BRUK

- Et alternativ når produkter som inneholder isocyanat ikke kan brukes. Malingen gir kvalitet tilsvarende den som oppnås med polyuretan.
- Malingen har ikke redusert verken beskyttelse eller kvalitet ved overgangen til et mer miljøvennlig alternativ. Effektiviteten til Duasolid-produktene er bevist både gjennom laborietester og praktisk erfaring. De gir utmerket korrosjonsbeskyttelse på maskineri som benyttes både i innendørs og utendørs arbeidsmiljøer.
- Et høyt innhold av faste stoffer gjør at malingen kan påføres i tykke lag, og gir mulighet for raskere produksjon. Produktet er et ideelt alternativ for OEM og andre stålkonstruksjoner, utstyr og maskiner.
- Brukes som ettstrøksmaling eller som toppstrøk i oksiran-esterbaserte systemer for stålflater som er utsatt for slitasje og kjemikalier i utfordrende miljøer.
- Gode egenskaper for tykke strøk, opptil 100 µm / per lag.
- Motstand mot kontinuerlig temperatur opp til + 80 ° C tørrvarme og midlertidig tørrvarme opp til + 120 ° C.
- Egnet til gravemaskiner, transport- og løfteutstyr, gaffeltrucker, landbruksmaskiner, elektriske apparater, pumper og andre stålkonstruksjoner, utstyr og maskineri.

TEKNISK DATA

Tørrstoff, volum ca. 65±2%.

Tørrstoff, vekt 77±2%

Densitet (SG) ca. 1.5 kg / l

Blandingsforhold Base 2 deler av volum Duasolid 50
Herder 1 del av volum 008 7675, andre herdere, se side 2.

Pot life (+23°C) 8 timer

Anbefalt filmtykkelse og teoretisk forbruk

Anbefalt filmtykkelse		Teoretisk forbruk
våt	tørr	
95µm	60µm	10.8 m²/l
160µm	100µm	6.5 m²/l

Praktisk forbruk avhenger av påføringsmetode og maleforhold, samt type og grovhet på overflaten som skal behandles.

Tørketid (+23°C) Tørketiden avhenger av filmtykkelse, temperatur, relativ luftfuktighet og ventilasjon.

Tørketid

DFT 80 µm	+ 23°C
Støvtørr etter	30–60 min
Berøringstørr etter	4–6 t
Håndterbar etter	8–12 t
Overmalbar med andre Duasolid 50 produkter	få minutter
Fullstendig herdet med økt temperatur etter 45min / +80°C	

Glans

Blank. Avhenger av hvilken herder som er benyttet. Se side 2.



Duasolid 50

Fargevarianter

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA og SYMPHONY fargekart. Tintes med TEMASPEED PREMIUM.

Duasolid 50

PÅFØRINGSINSTRUKSJON

Forbehandling	Olje, fett, salter og smuss fjernes på passende måte (ISO 12944-4). Ståloverflater: Blåserens til klasse Sa2½. (ISO 8501-1) Der blåserens ikke er mulig, anbefales bruk av avfetting og fosfatering på kaldvalset stål for å øke hefteevnen. Grunnede overflater: Olje, fett, salt og smuss fjernes fra overflaten på passende måte. Reparer eventuelle skader i grunningen. Vær oppmerksom på grunningens tørketid for overmaling (ISO 12944-4).
Anbefalt grunning	Duasolid Primer, Temanyl PVB, Duasolid 50.
Anbefalt toppstrøk	Duasolid 50.
Påføringsforhold	Alle overflater må være rene, tørre og fri for forurensning. Under påføring og tørking skal ikke temperaturen på luft, overflate og produkt falle under + 10°C, og relativ luftfuktighet bør ikke overstige 80%. Overflatetemperaturen på stål skal ligge minst 3 ° C over duggpunkt. God ventilasjon og tilstrekkelig luftbevegelse er nødvendig under påføring og tørking.
Blanding av komponenter	Rør først base og herder separat. Riktig andel base og herdemiddel må blandes grundig før bruk. Bruk elektrisk blandevertøy/mørtelblander til blandingen. Utilstrekkelig eller feil blanding vil føre til ujevn tørking av overflaten og svekke produktets egenskaper.
Påføring	For luftfri/airless sprøyting tynnes produktet ca. 0-15% til viskositeten er 30-60s (DIN4). Anbefalt dysespiss er 0.011 "-0.017", trykkforhold minst 30:1 og trykk fra 120-200 bar. Sprøytevinkelen velges i henhold til formen på objektet. Ved ordinær sprøyting tynnes produktet ca. 10-15% til viskositeten er 20-40s (DIN4). Anbefalt dysespiss er 1.6-1.8 mm og trykk 2-4 bar. For elektrostatisk sprøyting tynnes produktet ca. 10-15% til viskositeten er 20-40s (DIN4). Anbefalt dysespiss er 0.011 "-0.013" og trykk 120-140 bar. Sprøytevinkelen skal velges i henhold til formen på objektet. Egenskaper og glans av Duasolid 50 vil variere i henhold til den brukte herderen: Herder 008 7675 glans ca. > 70 blandingsforhold 2:1 Herder 008 7665 glans ca. 60 blandingsforhold 2:1 Herder 008 7667 glans ca. 10 blandingsforhold 2:1 Herder 008 7672 glans ca. 40 blandingsforhold 2:1 Unngå varm sprøyting!
Tynnere	Thinner 1048, Thinner 1112
Rengjøring av utstyr	Thinner 1048, Thinner 1112
VOC	Mengden flyktige organiske forbindelser (VOC) er 320 g per liter produkt. Innhold av VOC i ferdig blandet produkt (tynnet 15% av volumet) er 399 g/l.
HELSE OG SIKKERHET	Gjør deg kjent med produktets sikkerhetsetiketter som er plassert på hver beholder. Mer informasjon om farlige påvirkninger og hvilke beskyttelse som anbefales, er beskrevet i produktets helse- og sikkerhetsdatablad. Helse- og sikkerhetsdatablad er tilgjengelig på forespørsel fra Tikkurila Oyj.

Kun for industriell og profesjonelle brukere.

Duasolid 50

Informasjonen ovenfor er ikke ment å være detaljert eller fullstendig. Informasjonen er basert på laboratorietester og praktisk erfaring, og gitt etter vår beste kunnskap. Kvaliteten på produktet sikres av vårt operativsystem, basert på kravene i ISO 9001 og ISO 14001. Som produsent kan vi ikke kontrollere forholdene hvor produktet blir brukt, eller utenforliggende faktorer som har betydning for bruk og påføring av produktet. Vi kan ikke ta ansvar for eventuelle skader der produktet er benyttet uten å følge våre instruksjoner eller for upassende formål. Vi forbeholder oss retten til fortløpende å endre og oppdatere produktets informasjonen uten ytterligere varsel.

Produktet er beregnet for profesjonell bruk og skal kun benyttes av fagfolk som har tilstrekkelig kunnskap og kompetanse om riktig håndtering av produktet. Informasjonen ovenfor er kun rådgivende.

Bruk av produktet til andre formål enn dokumentets anbefaling, uten først å få vår skriftlige bekreftelse på egnethet, gjøres på egen risiko.