




## Duasolid 50 - Дуасолид 50

ТИП	Двухкомпонентная, оксираноэфирная краска, содержащая активные противокоррозионные пигменты.													
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	Применяется в качестве однослойного покрытия или покрывной краски в оксираноэфирных системах окраски для стальных поверхностей, подвергающихся износу и химической нагрузке в суровых климатических условиях.													
Объекты применения	Подходит для окраски землеройной техники, подъемного и транспортного оборудования, вилочных погрузчиков, сельскохозяйственной техники, электрических приборов, насосов и прочих стальных конструкций, машин и оборудования.													
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ														
Характеристики	Обладает отличной износостойкостью. Является более экологичной и безопасной, чем эпоксидные или полиуретановые краски. Высокий сухой остаток. Высокие пленкообразующие свойства, до 100 мкм за один слой. Выдерживает продолжительное воздействие до +80 °C сухого тепла, кратковременно до +120 °C сухого тепла.													
Цвета	Цвета согласно каталогам цветов RAL, NCS, SSG, BS, Monicolor Nova и Symphony.													
Цветовые каталоги	Колеруется по системе TEMASPEED.													
Расход	<table border="1"><thead><tr><th colspan="2">Рекомендуемая толщина пленки (ок.)</th><th>Теоретический расход (ок.)</th></tr><tr><th>сухой</th><th>мокрой</th><th></th></tr></thead><tbody><tr><td>60 мкм</td><td>95 мкм</td><td>10,8 м<sup>2</sup>/л</td></tr><tr><td>100 мкм</td><td>160 мкм</td><td>6,5 м<sup>2</sup>/л</td></tr></tbody></table> <p>Практический расход зависит от условий и метода нанесения, а также формы и шероховатости окрашиваемого объекта.</p>		Рекомендуемая толщина пленки (ок.)		Теоретический расход (ок.)	сухой	мокрой		60 мкм	95 мкм	10,8 м <sup>2</sup> /л	100 мкм	160 мкм	6,5 м <sup>2</sup> /л
Рекомендуемая толщина пленки (ок.)		Теоретический расход (ок.)												
сухой	мокрой													
60 мкм	95 мкм	10,8 м <sup>2</sup> /л												
100 мкм	160 мкм	6,5 м <sup>2</sup> /л												
Разбавитель	1048 и 1112													
Соотношения смешивания	Основа - 2 части по объему, 527 - серия Отвердитель - 1 часть по объему 008 7675													
Способ нанесения	Безвоздушным, традиционным или электростатическим распылением. При нанесении безвоздушным распылителем краску можно по необходимости разбавить до вязкости 30-60 сек. DIN 4. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0,011"-0,015", соотношение давлени, по крайней мере - 30:1, давление форсунки 120-180 бар. При нанесении традиционным распылением и электростатическим методом вязкость должны быть 20-40 сек. DIN 4.													
Жизнеспособность смеси (+23 °C)	8 часов													



## Duasolid 50 - Дуасолид 50

Время высыхания	Толщина сухой пленки 80 мкм	+ 23 °С
	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 °С		

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 /литр
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.
Сертификат соответствия	<a href="#">Duasolid 50_DS</a>
Свидетельство о государственной регистрации	<a href="#">TMPR EA TMNL PVB FNT CT EP DSLD 50</a>

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Условия при обработке	Все поверхности должны быть сухими. При нанесении и отверждении краски температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и краски не должна опускаться ниже +10 °С. Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%. Температура стальной поверхности и должна быть, по крайней мере, на 3 °С выше точки росы воздуха.
Предварительная подготовка	Удалить масла, смазочные материалы, соли и загрязнения соответствующим способом. (ISO 12944-4)  Стальные поверхности: абразивоструйная очистка до степени Sa2½. (ISO 8501-1) Если абразивоструйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности и 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 30-60 сек. DIN 4. Диаметр форсунки безвоздушного распылителя 0.011"-0.015", соотношение давления, по крайней мере - 30:1, давление форсунки 120-180 бар. При нанесении традиционным распылением и электростатическим методом вязкость должна быть 20-40 сек. DIN 4.  Свойства и блеск Дуасолид 50 зависят от применяемого отвердителя:



## Duasolid 50 - Дуасолид 50

отвердитель 008 7675 блеск >70 - соотношение смешивания 2:1  
отвердитель 008 7665 блеск ок.60, - соотношение смешивания 2:1  
отвердитель 008 7667 блеск ок.10, - соотношение смешивания 2:1  
отвердитель 008 7672 блеск ок.40, - соотношение смешивания 2:1  
отвердитель 008 7668 блеск<10,- соотношение смешивания 2:1

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.
Очистка инструментов	Растворитель 1048 и Растворитель 1112.
Предельная величина EU VOC (ЛОС) 2004/42/EC	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 в компании Tikkurila Oyj. Только для профессионального и промышленного применения.

Паспорт техники безопасности	<a href="#">Duasolid 50 MSDS RUS</a>
Паспорт техники безопасности растворителя	<a href="#">Thinner 0061048 MSDS RUS</a>
Паспорт техники безопасности отвердителя	<a href="#">Duasolid Hardener 008 7675 MSDS RUS</a>

□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. Данный продукт предназначен исключительно для профессионального использования и должен применяться только специалистами, обладающими необходимыми для применения продукта знаниями и опытом. Приведённая выше информация носит рекомендательный характер. Компания-производитель не несёт ответственности за условия эксплуатации продукта и сам процесс его использования. В случае, если вы намереваетесь использовать продукт не по назначению без нашего предварительного письменного подтверждения его пригодности для заявленной цели, такое использование осуществляется на ваш собственный риск.

[Назад](#)