

ДУАСОЛИД ПРАЙМЕР ОКСИД ЕЛЛОУ

DUASOLID PRIMER OXIDE YELLOW

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентный, высокотехнологичный, оксираноэфирный грунт.

СВОЙСТВА И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◆ Применяется в качестве грунта в оксираноэфирных системах окраски для стальных поверхностей, подвергающихся износу, химической нагрузке и суровым климатическим условиям.
- ◆ Обладает отличной 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.
- ◆ Образует толстые слои толщиной до 100 мкм в один слой.
- ◆ Может применяться при более высоких температурах.
- ◆ Подходит для окраски землеройной и сельскохозяйственной техники, подъемно-транспортного оборудования, вилочных погрузчиков, электрических приборов, металлических шкафов, насосов и др. стальных конструкций, машин и оборудования.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сухой остаток

50 ± 2 % по объему

Плотность

1.3 кг/л

Артикул и соотношение смешивания

База	2 части по объему	930 2637
Отвердитель	1 часть по объему	008 7675

Жизнеспособность

8 часов (23°C / 74°F)

Рекомендуемая толщина пленки и теоретический расход

Рекомендуемая толщина пленки		Теорет. расход (ок.)
сухой	мокрой	
40 мкм	80 мкм	12.5 кв.м/л
100 мкм	200 мкм	5.0 кв.м /л

Практический расход зависит от метода нанесения, условий при окраске, а также от формы и шероховатости окрашиваемой поверхности.

Время высыхания

Толщина сухой пленки 40 мкм	+ 23°C
От пыли, спустя	30-60 мин.
На отлип, спустя	2-4 ч
Для дальнейшей обработки, спустя	6-8 ч
Полное отверждение, спустя	24 ч
Межслойная выдержка с применением красок Дуасолид	½ - 1 ч
Полное отверждение при повышенной т-ре 30 мин / 80 °C или 20 мин/130°C	

Блеск

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

Цвет

Полуглянцевый
Окисножелтый

**ДУАСОЛИД
ПРАЙМЕР ВАЙТ****DUASOLID
PRIMER WHITE****ИНСТРУКЦИЯ ПО
ПРИМЕНЕНИЮ**

Подготовка поверхности	Удалить масло, смазочный материал, соли и механические загрязнения соответствующим способом. (ISO 12944-4) <u>Стальные поверхности:</u> Струйная очистка до степени Sa2 ^{1/2} . (ISO 8501-1) Если струйная очистка исключена, рекомендуется произвести фосфатирование холоднокатаной стальной поверхности для улучшения адгезии.
Грунтовка	Дуасолид Праймер.
Отделка	Дуасолид.
Условия при окраске	Поверхность должна быть сухой. При нанесении и отверждении краски т-ра 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.
Смешивание компонентов	Краску и отвердитель перемешать в отдельных емкостях. Затем тщательно перемешать краску с отвердителем перед применением в правильном соотношении смешивания, рекомендуется использовать Роторно-элеваторный миксер.
Нанесение	Безвоздушным, традиционным или электростатическим распылителем. При нанесении безвоздушным распылителем краску можно по необходимости разбавлять 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. Избегать горячего распыления!
Разбавитель	Растворитель 1048 или 1112 (62401)
Очистка инструмента	Растворителем 1048 или 1112 (62401)
ВОС	Содержит 440 ± 20г/ литр краски летучих органических соединений.
ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	Всегда 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 компании Tikkurila Coatings Oy. Только для профессионального применения.