

# Duasolid 50

## Beskrivelse

En 2-komponent, high-solid oxiranester-maling indeholdende aktive, rusthindrende pigmenter.

## Produktegenskaber og anbefalet brug

- En valgmulighed, når der ikke kan anvendes produkter, der indeholder isocyanat. Malingen giver en kvalitet svarende til den, der opnås med polyurethaner.
- Kompromitterer hverken beskyttelse eller ydeevne. Afprøvning i laboratorie og praksis har dokumenteret, at Duasolid-systemerne på effektiv vis giver fremragende korrosionsbeskyttelse både i indendørs og udendørs driftsmiljøer.
- Har et højt tørstof indhold og kan påføres i tykke lag, hvilket muliggør hurtigere produktion. Produktet er en ideel valgmulighed til OEM og andre stålkonstruktioner, -udstyr og -maskiner.
- Anvendes som en one-coat eller som topcoat i oxiranester-baserede systemer på ståloverflader, der udsættes for slitage og kemikalier under barske klimaforhold.
- Gode filmopbygningsegenskaber, op til 100 µm/et lag.
- Modstandsdygtig over for kontinuerlige temperaturer op til +80 °C tør varme og midlertidigt op til +120 °C tør varme.
- Velegnet til entreprenørmaskiner, transport- og løfteudstyr, gaffeltrucks, landbrugsmaskiner, elektriske apparater, pumper og andre stålkonstruktioner, -udstyr og -maskiner.

## TEKNISK DATA

### Volumen tørstof

ca. 65±2 %.

### Vægt tørstof

77±2%

### Massefylde

ca. 1,5 kg/l

### Blandingsforhold

Base 2 volumendele Duasolid 50  
Hærder 1 volumendel 008 7675, andre hærder: Se side 2

### Pot life(+23°C)

8 timer

### Anbefalet lagtykkelse og teoretisk rækkeevne

Anbefalet lagtykkelse		Teoretisk rækkeevne
våd	tør	
95 µm	60 µm	10,8 m <sup>2</sup> /l
160 µm	100 µm	6,5 m <sup>2</sup> /l

Den praktiske rækkeevne afhænger af påføringsmetoden, påføringsforholdene samt formen på og ruheden af den overflade, der skal dækkes.

### Tørretid

DFT 80 µm	+23 °C
Støvtør efter	30-60 min.
Berøringstør efter	4-6 t
Håndteringstør efter	8-12 t
Overmalbar med andre Duasolid 50-malinger efter	Et par min.
Gennemtør ved øget temperatur efter 45 min./+80 °C	

Tørretid og overmalingstid afhænger af lagtykkelse, temperatur, relativ luftfugtighed og ventilation

### Glans

Blank. Varierer afhængigt af den anvendte hærder. Se side 2.



## Duasolid 50

### Farver

Farvekort i RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA og SYMPHONY. Toning:  
Temaspeed Premium

# Duasolid 50

## PÅFØRINGSINSTRUKSER

<b>Forbehandling</b>	<p>Olie, fedt, salte og snavs fjernes på en passende måde. (ISO 12944-4)</p> <p>Ståloverflader: Sandblæses rene til Sa2½. (ISO 8501-1) Hvis sandblæsning ikke er mulig, anbefales fosfatering for koldvalset stål for at forbedre vedhæftning.</p> <p>Primede overflader: Olie, fedt, salte og snavs fjernes fra overfladen på en passende måde. Reparer eventuelle skader på primerlaget. Vær opmærksom på primerens overmalingstid. (ISO 12944-4)</p>								
<b>Anbefalede primere</b>	Duasolid Primer, Temanyl PVB, Duasolid 50.								
<b>Anbefalede topcoats</b>	Duasolid 50.								
<b>Påføringsforhold</b>	<p>Alle overflader skal være rene, tørre og fri for snavs. Temperaturen i den omgivende luft, overfladen og malingen bør ikke falde til under +10 °C under påføring og tørring. Luftens relative fugtighed bør ikke overstige 80 % under påføring og tørring.</p> <p>Overfladetemperaturen på stål skal forblive mindst 3 °C over dugpunktet. God ventilation og tilstrækkelig luftudskiftning er påkrævet under påføring og tørring.</p>								
<b>Blanding af komponenter</b>	Rør først basen og hærdere separat. De korrekte andele af base og hærdere skal blandes grundigt inden brug. Brug mixer til blanding. Utilstrækkelig blanding eller et forkert blandingsforhold vil medføre ujævn tørring af overfladen og svække overfladebehandlingens egenskaber.								
<b>Påføring</b>	<p>Ved airless sprøjtning skal produktet fortyndes ca. 0-15 % til en viskositet på 30-60s (DIN4). Anbefalet dysestørrelse er 0,011"-0,017", anbefalet trykforhold er mindst 30:1, og anbefalet tryk 120-200 bar. Sprøjtevinklen skal vælges i henhold til genstandens form.</p> <p>Ved konventionel sprøjtning skal produktet fortyndes ca. 10-15 % til en viskositet på 20-40s (DIN4). Anbefalet dysestørrelse er 1,6-1,8 mm, og anbefalet tryk er 2-4 bar.</p> <p>Ved elektrostatisk sprøjtning skal produktet fortyndes ca. 10-15 % til en viskositet på 20-40s (DIN4). Anbefalet dysestørrelse er 0,011"-0,013", og anbefalet tryk er 120-140 bar. Sprøjtevinklen skal vælges i henhold til genstandens form.</p> <p>Duasolid 50's egenskaber og glans varierer alt efter den anvendte hærdere:</p> <table><tr><td>Hærdere 008 7675, glans ca. &gt; 70</td><td>blandingsforhold 2:1</td></tr><tr><td>Hærdere 008 7665, glans ca. 60</td><td>blandingsforhold 2:1</td></tr><tr><td>Hærdere 008 7667, glans ca. 10</td><td>blandingsforhold 2:1</td></tr><tr><td>Hærdere 008 7672, glans ca. 40</td><td>blandingsforhold 2:1</td></tr></table> <p>Undgå termisk sprøjtning!</p>	Hærdere 008 7675, glans ca. > 70	blandingsforhold 2:1	Hærdere 008 7665, glans ca. 60	blandingsforhold 2:1	Hærdere 008 7667, glans ca. 10	blandingsforhold 2:1	Hærdere 008 7672, glans ca. 40	blandingsforhold 2:1
Hærdere 008 7675, glans ca. > 70	blandingsforhold 2:1								
Hærdere 008 7665, glans ca. 60	blandingsforhold 2:1								
Hærdere 008 7667, glans ca. 10	blandingsforhold 2:1								
Hærdere 008 7672, glans ca. 40	blandingsforhold 2:1								
<b>Fortyndere</b>	Thinner 1048, Thinner 1112								
<b>Rengøring af udstyr</b>	Thinner 1048, Thinner 1112								
<b>VOC</b>	<p>Mængden af flygtige organiske opløsningsmidler er 320 g/liter malingsblanding.</p> <p>Malingsblandingsens indhold af flygtige organiske forbindelser (VOC) (fortyndet 15 volumenprocent) er 399 g/l.</p>								



## Duasolid 50

### HELBRED OG SIKKERHED

Emballagen er udstyret med sikkerhedsmærkater, som skal bemærkes. Yderligere information om farlige bestanddele og beskyttelse er nærmere beskrevet i individuelle helbreds- og sikkerhedsblade. Helbreds- og sikkerhedsdatablad kan fås ved henvendelse til Tikkurila.

#### **Kun til industriel og professionel brug.**

Emballagen er udstyret med sikkerhedsmærkater, som skal bemærkes. Yderligere information om farlige bestanddele og beskyttelse er nærmere beskrevet i individuelle helbreds- og sikkerhedsblade. Helbreds- og sikkerhedsdatablad kan fås ved henvendelse til Tikkurila.

Informationen i dette dokument er ikke beregnet på at være udtømmende eller fuldstændigt. Informationen baserer sig på laboratorietests og praktisk erfaring, og er givet efter vores bedste kundskaber. Produkternes kvalitet kontrolleres af vores virksomhedssystem, baseret på krav om ISO 9001 og ISO 14001. Som producent kan vi ikke kontrollere de omstændigheder, under hvilke produkterne anvendes eller de mange faktorer som påvirker brugen og påføring af produkterne. Tikkurila er ikke ansvarlig for tilfælde hvor produkterne anvendes i strid med anvisningerne eller for uanvendelige objekter. Vi forbeholder os retten at ændre den givne information uden varsel.