

DUASOLID PRIMER

PRODUKTTYP

En tvåkomponent högbyggande oxiranester primer.

PRODUKTEGENSKAPER OCH ANVÄNDNINGSMÅL

- ◆ Används som primer i oxiranesterbaserade system på stål där god mekanisk hållbarhet krävs i kombination med god kemikalierestistens.
- ◆ Utmärkt hållbarhet.
- ◆ Miljövänligare alternativ till epoxi och polyuretan.
- ◆ Goda appliceringsegenskaper. Kan sprutas upp till 100 µm i ett skikt.
- ◆ Kan forcertorkas.
- ◆ Hög volymtorrhalt.
- ◆ Lämplig för målning av jordbruks- och entreprenadmaskiner, transportutrustning, andra maskiner och utrustningar.

TEKNISKA DATA

Volymtorrhalt

61 ± 2 %.

Densitet

1,4 kg / l.

Blandningsförhållande och produktkod

Bas	2 volymdelar	930 2775
Härdare	1 volymdel	008 7675

Brukstid

8 h (23 °C)

Skiktjocklekar och teoretisk sträckförmåga

Rekommenderad filmtjocklek		Teoretisk sträckförmåga
Torr	Våt	
40 µm	70 µm	15.2 m ² /l
100 µm	165 µm	6.1 m ² /l

Den praktiska sträckförmågan påverkas av appliceringsteknik och -förhållande samt form och grovhet på ytorna.

Torktider

Torrfilmtjocklek 40 µm	+ 23 °C
Dammtorr	30 - 60 min
Klibbfri	2 - 4 h
Hanterbar	6 - 8 h
Genomtorr	24 h
Övermålningsbar med andra Duasolid-färger	½ - 1 h
Genomtorr vid förhöjd temperatur 30 min / 80°C eller 20 min / 130°C	

Tork- och övermålningstider beror på skiktjockleken, temperatur, luftens relativa fuktighet samt luftväxling.

Förtunning
Rengöring av arbetsredskap
Glans
Kulörer

Förtunning 1048 eller Förtunning 1112.
Förtunning 1048 eller Förtunning 1112.

Halvblank.
Grå

DUASOLID PRIMER

BRUKSANVISNING

Förbehandling	<p><u>Förberedande rengöring:</u> Olja, fett, salter och smuts avlägsnas på ändamålsenligt sätt. (ISO 12944-4)</p> <p><u>Stålytor:</u> Blästras till Sa 2 ½. (ISO 8501-1) Om blästring inte är möjlig rekommenderas fosfatering för kallvalsade stålytor för att förbättra vidhäftningen.</p>
Grundmålning	DUASOLID PRIMER.
Täckfärg	DUASOLID.
Appliceringsförhållanden	<p>Alla ytor skall vara rena och torra. Under arbetet skall luftens, ytans och färgens temperatur inte understiga +10°C. Luftens relativa fuktighet skall inte överstiga 80 %. Ytans temperatur skall alltid vara minst 3°C över dagpunkten.</p>
Omrörning	Blanda färg- och härdardelen separat <u>innan</u> komponenterna sammanblandas under omsorgsfull omröring, maskinell omröring rekommenderas.
Applicering	<p>Högtrycks-, elektrostatisk eller konventionell sprutning. Vid högtryckssprutning kan färgen vid behov förtunnas till en viskositet av 20 s DIN 4. Munstycke vid högtryckssprutning 0.013" – 0.015". Lämplig utväxling på högtryckspumpen är 30:1 för att uppnå 160 – 200 bar. Vid airmix rekommenderas 2 – 4 bar i luftsönderdelningstryck.</p> <p>Vid konventionell sprutning rekommenderas en viskositet av 20 – 40 s DIN 4 och vid elektrostatisk sprutning rekommenderas 20 s DIN 4.</p> <p>Undvik varmsprutning!</p>
VOC	<p>Mängden flyktiga organiska komponenter 350 g/ liter färg. Maximalt VOC innehåll (spädd 15 volym%) är 430 g/liter.</p>
SKYDDSFÖRESKRIFTER	<p>Följ föreskrifterna som anges på etiketten. I varuinformationsbladet finns noggrannare uppgifter om vilka faror som är förknippade med användningen samt information om vilka skyddsåtgärder som bör vidtagas.</p> <p>Varuinformationsblad kan erhållas på begäran av Tikkurila Coatings AB.</p> <p>Enbart för yrkesbruk.</p>