



Finncoatings® Color on the highest level

DUASOLID 50

Materialbasis

Zweikomponenten, Oxiran-Ester-Deckanstrich mit Korrosionsschutzpigmenten.

ANWENDUNGSGEBIETE UND EIGENSCHAFTEN

Einzelanstrich oder Deckanstrich in oxydierenden, esterbasierten Systemen auf Oberflächen, die starken Abnutzung und Chemikalien ausgesetzt werden. Ausgezeichnete Beständigkeit. Umweltfreundlicher und für den Benutzer sicherer Alternative als Epoxyd- und Polyurethan-Anstriche. Hohes solides Volumen. Hochwertige Bildung des Farbanstrichs, bis 100 µm / Anstrich. Geeignet fürs Streichen der Erdtransporte, Schlepper, Abhebevorrichtungen, Gabelstapler, Landwirtschaftsmaschinen, elektrischen Betriebsmittel, Innenvertäfelung, Pumpen und andere stählerne Strukturen, Ausrüstungen und Geräte.

Farbtöne

RAL, NCS, SSG, BS, MONICOLOR NOVA and SYMPHONY colour cards. TEMASPEED tinting. Gloss varies depending on the used hardener. See application.

Glanzgrad

Variiert gemäss des verwendeten Härters (siehe Seite 2)

TECHNISCHE DATEN

Theoretische Ergiebigkeit bei empfohlener Schichtdicke

Empfohlene Schichtdicken ca..		Theoretische Ergiebigkeitca.
trocken	nass	
60 µm	95 µm	10.8 m ² /l
100 µm	160 µm	6.5 m ² /l

Der Materialverbrauch ist von Auftragsmethode, Umgebungsbedingungen, Form und Beschaffenheit der Oberflächen abhängig.

Verdüner

1048 und 1112

Mischung

Base 2 parts by volume 527-series
Härder 1 part by volume 008 7675, other hardeners: see application

Beschichtungs-Verfahren

Airless, konventionelle oder elektrostatischen Spritze

Topfzeit(+23°C) 8 hours

Festgehalt nach Volumen
Ca 65 ± 2 volume %

Dichte Ca.
1.5 kg / l

Trockenzeit

DFT 80 µm	+ 23 °C
Staubtrocken, nach	30 - 60 min
Griffest, nach	4 - 6 h
Trocken zu handhaben, nach	8 - 12 h
Überstreichbar mit anderen Duasolid 50 Farben, nach	a few min
Durch trocken bei erhöhter Temperatur nach 45 min / 80 °C.	

Die Zeiten zur Trocknung bzw. bis zum nächsten Überstreichen werden durch die tatsächliche Schichtdicke, Temperatur, relative Luftfeuchte und Belüftung bestimmt.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Umgebungsbedingungen

Alle Oberflächen müssen trocken sein. Die Temperatur der Umgebungsluft, Oberfläche oder Farbe selbst sollte der Trockenzeit nicht unter 10 ° C sinken. Die relative Luftfeuchtigkeit

sollte 80% nicht überschreiten. Die Oberflächentemperatur von Stahl muss mindestens 3 ° C über dem Taupunkt liegen.

Vorbereitung

Oberflächen mit geeignetem Reinigungsmittel von Öl und Fett befreien. Salze und andere Verunreinigungen mit klarem Wasser entfernen und völlig trocknen lassen (ISO 12944-4).

Stahloberflächen:

Rost durch Sandstrahlen entfernen gemäss Sa2½ (SFS-ISO 8501-1)Sollte Sandstrahlen nicht möglich sein, ist Phosphat zu empfehlen, um eine verbesserte Haftung am kalten Stahl zu gewährleisten.

Grundierte Oberflächen

ntfetten der Oberflächen mit einem geeigneten Reinigungsmittel, mit klarem Wasser nachspülen und vollständig abtrocknen lassen. Schadhafte Grundanstrich vollständig ausbessern. Die Zeit des Überstreichens beachten. (ISO 12944-4).

Grundierung

Duasolid Primer and Duasolid 50.

Decklack

Duasolid 50.

Beschichtungsverfahren

Airless, konventionelle oder elektrostatischen Spritzen. Bei Airless-Spritzauftrag kann der Lack bei Bedarf bis zu einer Viskosität von 30-60 s DIN 4 verdünnt werden. Airless-Spritzdüsen "0,011-0,015", Druckverhältnis mindestens 30:1 und Düsendruck 120-180 bar. Bei herkömmlichen Spritzapplikation sollte die Viskosität 20-40 s DIN 4 und an elektrostatischen Spritzanlagen 20-40 s DIN 4 sein.

Eigenschaften und der Glanz von Duasolid 50 wird entsprechend der verwendeten Härter eingestellt

Hardener 008 7675 gloss abt. > 70 mixing ratio 2:1

Hardener 008 7665 gloss abt. 60 mixing ratio 2:1

Hardener 008 7667 gloss abt. 10 mixing ratio 2:1

Hardener 008 7672 gloss abt. 40 mixing ratio 2:1

Hardener 008 7668 gloss abt. < 10 mixing ratio 2:1

Vermeiden Sie heiße Spray!

Mischen der Komponenten

Zuerst Farbe und Härter getrennt gründlich aufrühren. Die richtigen Mengen von Farbe und Härter vor Gebrauch gründlich mischen. Temaspeed Squirrel Mixer verwenden. **First stir base and hardener separately. The correct proportions**

Reinigung der Werkzeuge

Thinner 1048 or Thinner 1112.

EU VOC 2004/42/EC-limit value The Volatile Organic Compounds amount is 320 g/litre of paint mixture. VOC content of the paint mixture (thinned 15 % by volume) is 399 g/l.



Finncoatings® Color on the highest level

Finncoatings
Heidelberger Straße 8
74858 Aglasterhausen-Germany

Tel. + 49 (0)6262 917095
Fax + 49 (0)6262 917791

www.finncoatings.com
Mail. info@finncoatings.de

Finncoatings® Color on the highest level