

CHARAKTERYSTYKA

KORRO E jest dwuskładnikowym gruntem do czasowej ochrony na bazie żywicy epoksydowej.

Posiada atest PZH.

Posiada Aprobataę IBDiM nr AT/99-04-0673.

Posiada Aprobataę IBDiM nr AT/99-04-0754.

ZASTOSOWANIE

Farba jest stosowana do ochrony czasowej stali oczyszczonej strumieniowo.

WŁAŚCIWOŚCI

KORRO E jest kompatybilny ze wszystkimi rodzajami farb oprócz materiałów malarskich pigmentowanych pyłem cynkowym.

Farba posiada atesty spawalnicze wydane przez Det Norske Veritas, Lloyds Register of Shipping, Germanischer Lloyd oraz certyfikat medyczny wydany przez Finnish Institute for Occupational Health.

KORRO E ma dobrą odporność na ogrzewanie, rozpuszczalniki i oleje. Osobne świadectwo odporności na olej jest dostępne na życzenie klienta.

DANE TECHNICZNE
Proporcja mieszania składników

Baza (Komp. A): 2 części objętościowe
 Utwardzacz (Komp. B): KORRO E 1 część objętościowa

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temp. 23°C

48 godz.

**Zawartość substancji stałych
 Całkowita masa substancji stałych**

33±2% obj.
 Ok. 600 g/l

Lotne związki organiczne (VOC)

Ok. 620 g/l

Zalecana grubość powłoki

Zalecana grubość powłoki 18 µm odpowiada 55 µm mokrego wymalowania na gładkiej powierzchni. Wydajność teoretyczna wynosi 18,2 m²/l, patrz norma SFS-EN 10238

Zużycie praktyczne

W praktyce wydajność, na powierzchni oczyszczonej na ciągu automatycznym, zawiera się w przedziale 8 - 13 m²/l.

Czas schnięcia w temp.

23°C/50% wilgotności wzgl.

- pyłosuchość (ISO 1517:1973)

- suchość na dotyk (DIN

53150:1995)

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

po 1 - 2 min.

po 3 min.

Temp. powierzchni	tym samym materiałem lub odpowiadającym gruntem	
	min.	max.
+10°C	po 20 godz.	-
+23°C	po 10 godz.	-

Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Rozcieńczalnik

[TEKNOSOLV 9514](#) (wysoce łatwopalny)

Zmywacz

[TEKNOSOLV 9514](#), [TEKNOSOLV 9506](#).

Wygląd powłoki

Matowa

Kolor

Czerwony i żółty

Oznakowanie bezpieczeństwa

Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej

SPOSÓB UŻYCIA

- Przygotowanie podłoża** Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:
- Stal:** Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą przeszkadzać w usuwaniu rdzy i zgorzeliny, przez parowanie, mycie gorącą wodą lub czyszczenie płomieniowe. Wstępnie oczyszczoną powierzchnię poddać obróbce strumieniowo-ściernej, aż do osiągnięcia stopnia czystości, co najmniej Sa 2^{1/2}.
- Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.
- Przygotowanie wyrobu** Przygotować tylko taką ilość farby, którą zużyje się w czasie krótszym niż czas przydatności mieszaniny do stosowania. Składniki, w prawidłowej proporcji, na krótko przed użyciem, należy dokładnie wymieszać w całej objętości zbiornika. Niedokładne wymieszanie lub nieprawidłowy stosunek składników są przyczyną nieprawidłowego utwardzania i pogorszenia się własności powłoki.
- Warunki podczas nakładania** Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być powyżej +10°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa niż +3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.
- Nakładanie** Malować możliwie równomiernie i jak najszybciej po oczyszczeniu podłoża. Najlepsze rezultaty osiągane są przy malowaniu metodą natrysku bezpowietrznego na liniach automatycznych. Używać dyszy do natrysku hydrodynamicznego o średnicy 0.018 - 0.026".
- Informacje dodatkowe** Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, dokładnie zamkniętą. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.