

CHARAKTERYSTYKA	KORRO SE jest dwuskładnikowym gruntem do czasowej ochrony na bazie żywicy epoksydowej i pyłu cynkowego. Posiada atest PZH. Posiada Aprobatę IBDiM nr AT/99-04-0673. Posiada Aprobatę IBDiM nr AT/99-04-0754.
ZASTOSOWANIE	Farba jest używana do czasowej ochrony przed korozją stali oczyszczonej strumieniowo.
WŁAŚCIWOŚCI	KORRO SE charakteryzuje się dobrą odpornością na ścieranie, ogrzewanie, oddziaływanie olejów i wielu rodzajów rozpuszczalników.

DANE TECHNICZNE

Proporcja mieszania składników Baza (Komp. A): 12 części
Utwardzacz (Komp. B): KORRO SE 7 części objętościowych

Czas przydatności wyrobu do stosowania w temp. 23°C 24 godz.

Zawartość substancji stałych 40±2% obj.
Całkowita masa substancji stałych Ok. 1800 g/l

Lotne związki organiczne (VOC) Ok. 550 g/l

Zalecana grubość powłoki Zalecana grubość powłoki 15 µm odpowiada 38 µm mokrego wymalowania na gładkiej powierzchni. Wydajność teoretyczna wynosi 26.3 m²/l,
Zużycie praktyczne patrz norma SFS-EN 10238.
W praktyce wydajność zawiera się w przedziale 10 - 15 m²/l.

Czas schnięcia w temp. 23°C/50% wilgotności wzgl.
- pyłosuchość (ISO 1517:1973) po 2 - 3 min.
- suchość na dotyk (DIN 53150:1995) po 4 - 5 min.

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

Temp. powierzchni	tym samym materiałem lub odpowiadającym gruntem	
	min.	max.
+10°C	po 20 godz.	-
+23°C	po 6 godz.	-

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

Rozcieńczalnik [TEKNOSOLV 9514](#) (wysoce łatwopalny)
Rozcieńczalnik do mycia narzędzi [TEKNOSOLV 9514](#) ([KORRO SOLV](#)), [TEKNOSOLV 9506](#) ([TEKNOPLAST SOLV](#))
Wygląd powłoki Matowa
Kolor Szary

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.