

# KORRO E

## Vorfertigungsgrundierung

KORRO E ist eine 2K-Fertigungsgrundierung auf Basis von Epoxidharz.

Die Farbe wird als vorübergehender Schutz für gestrahlten Stahl verwendet. KORRO E ist mit allen Beschichtungsstoffen kompatibel, ausgenommen zinkstaubhaltigen Farben.

Farbe hat eine Schweißgenehmigung von Det Norske Veritas (Zertifikatsnummer TAK00001D4).

KORRO E hat eine gute Beständigkeit gegen Hitze, Lösungen und Öl.



## TECHNISCHE DATEN

<b>Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation</b>	Det Norske Veritas
<b>Empfohlenes Substrat</b>	Stahl, Aluminium
<b>Bindemittel</b>	Epoxy
<b>Festkörpergehalt</b>	33 ±2 Volumen-%
<b>Festkörpergehalt gesamt</b>	Ca. 600 g/l
<b>Flüchtige organische Verbindung (VOC)</b>	Ca. 620 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.
<b>Theoretischer Verbrauch</b>	Die typische theoretische Trockenschichtdicke 18 µm entspricht einer Nassschicht von 55 µm auf glatter Oberfläche. Die Ergiebigkeit beläuft sich auf 18,2 m <sup>2</sup> /l, gem. Norm SFS-EN-10238.
<b>Praktischer Verbrauch</b>	In der Praxis sollte die Ergiebigkeit auf Oberflächen, die durch Schleuderstrahlen vorbehandelt wurden, zwischen 8 – 13 m <sup>2</sup> /l betragen.
<b>Farbtöne</b>	Grau, rot und gelb.
<b>Glanzgrad (60°)</b>	Matt
<b>Härter</b>	Komp. B: KORRO E HARDENER
<b>Mischungsverhältnis (A:B)</b>	2:1 Volumenteil / Volumenteile
<b>Topfzeit, +23 °C</b>	48 h
<b>Verdünner</b>	TEKNOSOLV 9514 (leichtentzündlich)
<b>Lagerung</b>	Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

## GEBRAUCHSANWEISUNG

### Oberflächenvorbereitung

Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen. Die Oberflächen sind je nach Material in folgender Weise vorzubereiten:

**STAHLÖBERFLÄCHEN:** Entfernen Sie jegliche Verunreinigung durch Walzhaut und Rost, die das Auftragen behindern könnte mit Heißwasser- bzw. Dampfstrahlen oder Flammstrahlen bis zum Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.

Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

### Auftragsverfahren

Airless Spritzen

Geeignete Spritzdüsengröße für die Airless-Spritze 0,018 - 0,026".

### Auftragen

**VERMISCHUNG DER KOMPONENTEN:** Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

In einer möglichst ebenen Schicht auftragen. Die besten Ergebnisse werden mit automatischem Airless-Spritz-Verfahren erzielt.

### Arbeitsbedingungen

Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch des Produkts über +10°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 70% nicht übersteigen. Dazu muss die Temperatur der Fläche und des Produkts mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

### Trocknungszeit

+23°C / 50% RH

#### - staubtrocken

1 - 2 min (ISO 9117-3:2010)

#### - griffest

3 min (ISO 9117-5:2012)

### Überlackierbar

Oberflächentemperatur	mit sich selbst oder mit geeigneten Grundfarben	
	min.	max.
+10°C	20 h	-
+23°C	10 h	-

Erhöhung der Schichtdicke und Ansteigen der relativen Luftfeuchtigkeit innerhalb des Trockenraums verzögern üblicherweise den Trocknungsprozess.

**Reinigung**

TEKNOSOLV 9514 oder TEKNOSOLV 9506.

**SCHUTZMASSNAHMEN****Sicherheitsmassnahmen**

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

**Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091**

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltafordernungen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.