

**KORRO PVB**
Vorfertigungsgrundierung

ART DES WERKSTOFFES	KORRO PVB ist eine 1K-Fertigungsgrundierung auf Basis von Polyvinylbutyral.
VERWENDUNG	Die Farbe wird als vorübergehender Schutz für gestrahlten Stahl und Aluminium verwendet.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	KORRO PVB ist verträglich mit Alkyd- Acrylat-, Chlorkautschuk- und Vinylfarben.

TECHNISCHE DATEN

Festkörpergehalt 20 ±2 Volumen-%

Gesamtmasse der Feststoffe ca. 350 g/l

Flüchtige organische Verbindung (VOC) ca. 670 g/l

Empfohlene Schichtdicke Die empfohlene Trockenschichtdicke 20 µm entspricht einer Nassschicht von 100 µm auf glatter Oberfläche. Die Ergiebigkeit beläuft sich auf 10,0 m²/l, gem. Norm SFS-EN-10238.

In der Praxis sollte die Ergiebigkeit auf Oberflächen, die durch Schleuderstrahlen vorbehandelt wurden, zwischen 5 – 9 m²/l betragen.

Trockenzeit, +23°C / 50 % RH
- staubtrocken (ISO 9117-3:2010) nach 5 min
- griffest (ISO 9117-5:2012) nach 10 min

Überlackierbar

Oberflächen- temperatur	mit Alkydlack, sowie mit TEKNOCHLOR- oder TEKNOCRYL-Lack	
	min.	max.
+5°C	nach 4 h	-
+23°C	nach 2 h	-

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

Verdünnung	TEKNOSOLV 9514 (leichtentzündlich)
Reinigung der Werkzeuge	TEKNOSOLV 9514 oder TEKNOSOLV 9506
Glanzgrad	Halbmatt
Farbtöne	Rot und gelb
BESONDERE HINWEISE	Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Bitte wenden!

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:

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

ALUMINIUM OBERFLÄCHEN: Die Oberflächen sind mit RENSA STEEL Blechwaschmittel zu behandeln. Oberflächen, die der Bewitterung ausgesetzt werden, sollen dazu mit Sweep-Strahlen (AlSaS) oder Schleifen aufgeraut werden.

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

Arbeitsbedingungen

Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch der Farbe über +5°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen.

Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Auftragen

Vor Verarbeitung die Farbe gut aufmischen.

In einer möglichst ebenen Schicht auftragen. Die besten Ergebnisse werden mit automatischem Airless-Spritz-Verfahren (Düsengröße 0,015 – 0,021“) erzielt.

Die Farbe kann bei Bedarf mit TEKNOSOLV 9514 verdünnt werden.

SONSTIGES

Die Lagerbeständigkeit ist auf dem Etikett angegeben. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.

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

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen 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 Umweltauflagen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.



DE_20_Tuoteseloste.pdf