



KORRO SS

Vorfertigungsgrundierung

ART DES WERKSTOFFES	KORRO SS ist eine 2K-Fertigungsgrundierung auf Basis von Ethylsilikaten und Zinkstaub.												
VERWENDUNG	Die Farbe wird als temporärer Korrosionsschutz für gestrahlten Stahl verwendet.												
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	<p>Schon eine dünne Schicht KORRO SS liefert einen guten Schutz gegen Korrosion. Der Lack hat eine gute Beständigkeit gegen Kratzer, Hitze, Öl und Lösungen. KORRO SS ermöglicht deutlich besseres Schweißen und Brennschneiden durch zinkstaubreicherer Fertigungsbeschichtung.</p> <p>Der Lack hat eine Schweißgenehmigung von Deut Norske Veritas und der germanischer Lloyd.</p>												
<hr/>													
TECHNISCHE DATEN													
Mischungsverhältnis	Comp A: KORRO SS Zinkpulverpaste Comp B: KORRO SS Silikatteil	1 Volumenteil 1 Volumenteil											
Topfzeit, +23 °C	24 h												
Festkörpergehalt	30 ±2 Volumen-%												
Gesamtmasse der Feststoffe	ca. 710 g/l												
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	ca. 550 g/l												
Empfohlene Schichtdicke und Verbrauch	<p>Die empfohlene Trockenschichtdicke 15 µm entspricht einer Nassschicht von 50 µm auf glatter Oberfläche. Die Ergiebigkeit beläuft sich auf 20,0 m²/l, gem. Norm SFS-EN-10238.</p> <p>In der Praxis sollte die Ergiebigkeit auf Oberflächen, die durch Schleuderstrahlen vorbehandelt wurden, zwischen 10 – 17 m²/l betragen.</p>												
Drying time													
Trockenzeit, +23°C / 50 % RH													
- staubtrocken (ISO 9117-3:2010)	nach 3 min												
- griffest (ISO 9117-5:2012)	after 6 min												
Überlackierbar	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Oberflächen- temperatur</th> <th colspan="2">mit Epoxid-, Chlorkautschuk-, Vinyl oder mit Alkydlack</th> </tr> <tr> <th>min.</th> <th>max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+5°C</td> <td>nach 24 h</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>+23°C</td> <td>nach 24 h</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>		Oberflächen- temperatur	mit Epoxid-, Chlorkautschuk-, Vinyl oder mit Alkydlack		min.	max.	+5°C	nach 24 h	-	+23°C	nach 24 h	-
Oberflächen- temperatur	mit Epoxid-, Chlorkautschuk-, Vinyl oder mit Alkydlack												
	min.	max.											
+5°C	nach 24 h	-											
+23°C	nach 24 h	-											
Verdünnung	TEKNOSOLV 9514 (leichtentzündlich) oder TEKNOSOLV 6060 (leichtentzündlich, aromatenfreie)												
Reinigung der Werkzeuge	TEKNOSOLV 9514 oder TEKNOSOLV 9506												
Glanzgrad	Matt												
Farbtöne	Grau, rot												
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.

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

Vermischung der Komponenten

Mischungsverhältnis: 1 Teil Zink Staub Paste auf 1 Teil Silikat nach Volumen. Mischen Sie eine ausreichende Menge, die innerhalb der Topfzeit von 24 Stunden (bei + 23 ° C) verwendet werden muss. Mischen Sie die Komponenten 15 Minuten vor Gebrauch und rühren Sie gründlich bis zum Boden des Gefäßes. Nachlässiges Umrühren oder falsches Mischungsverhältnis erbringt ungleichmäßige Härtung und verschlechtert die Eigenschaften des Lackfilms. Sieben Sie den Lack kurz vor Gebrauch durch ein Sieb von 40 - 60 µm, um Klumpen zu entfernen.

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 0°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit 50 - 90%. Dazu muss die Temperatur der Fläche und der Farbe mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Auftragen

In einer möglichst ebenen Schicht auftragen. Die besten Ergebnisse werden mit automatischem Airless-Spritz-Verfahren (Düsengröße 0,018 – 0,026“) erzielt.

Um Bodensatz des Zinkstaubs zu vermeiden ist die Farbe im Laufe der Verarbeitung häufiger umzurühren.

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_102_Tuoteseloste.pdf