

- ART DES WERKSTOFFES** KORRO E ist eine 2K-Werkstattgrundierfarbe auf Epoxidharzbasis.
- VERWENDUNG** Die Farbe wird als temporärer Korrosionsschutz für gestrahlten Stahl verwendet.
- SPEZIALEIGENSCHAFTEN** KORRO E ist mit allen Beschichtungsstoffen kompatibel, ausgenommen zinkstaubhaltigen Grundierungen.
- Anerkannt als Schweiß-Primer durch: Det Norske Veritas, Lloyds Register of Shipping und Germanischer Lloyd, darüber hinaus wurde ein Zertifikat ausgestellt von Finnish Institute for Occupational Health.
- KORRO E ist sehr beständig gegen Wärme, Lösemittel und Öle. Ein Zertifikat über die Ölbeständigkeit ist auf Anfrage verfügbar.

TECHNISCHE DATEN

- Mischungsverhältnis** Stammfarbe (Comp. A): 2 Volumenteile
 Härter (Comp B): KORRO E HARDENER 1 Volumenteil
 oder
 KORRO E-01 HARDENER. Spezialhärter KORRO-E-01 HARDENER mit einer verschiedener Lösungskombination.
- Topfzeit, +23 °C** 48 h
- Festkörpergehalt** 33 ±2 Volumen-%
- Gesamtmasse der Feststoffe** ca. 600 g/l
- Flüchtige organische Verbindung (VOC)** ca. 620 g/l
- Empfohlene Schichtdicke und Verbrauch** Die empfohlene Trockenschichtdicke 18 µm entspricht einer Nassschicht von 55 µm auf glatter Oberfläche. Die Ergiebigkeit beläuft sich auf 18,2 m²/l, gem. Norm SFS-EN-10238. In der Praxis sollte die Ergiebigkeit auf Oberflächen, die durch Schleuderstrahlen vorbehandelt wurden, zwischen 8 – 13 m²/l betragen.
- Trockenzeit, +23°C / 50 % RH**
 - staubtrocken (ISO 9117-3:2010) nach 1 - 2 min
 - griffest (ISO 9117-5:2012) nach 3 min
- Überlackierbar**

Oberflächen- temperatur	mit sich selbst oder mit geeigneten Grundfarben	
	min.	max.
+10°C	nach 20 h	-
+23°C	nach 10 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** Matt
- Farbtöne** Grau, 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.
- 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** 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.
- 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 +10°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** In einer möglichst ebenen Schicht auftragen. Die besten Ergebnisse werden mit automatischem Airless-Spritz-Verfahren (Düsengröße 0,018 – 0,026“) erzielt.
- 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_89_Tuoteseloste.pdf