



MAALITYYPPI	KORRO PVB on yksikomponenttinen, polyvinyylibutyaaliin perustuva konepajapohja.
KÄYTTÖ	Käytetään suihkupuhdistetun teräspinnan sekä alumiinipinnan väliaikaiseen suojaukseen.
ERIKOISOMINAISUUDET	KORRO PVB on päällemaalattavissa alkydi-, akryyli-, kloorikautsu- ja vinyylimaaileilla.

TEKNISET TIEDOT

Kuiva-ainepitoisuus 20 ±2 tilavuus-%

Kiintoainepitoisuus n. 350 g/l

Haihtuvat orgaaniset aineet (VOC) n. 670 g/l

Suosittelava kalvonpaksuus Tyypillistä 20 µm:n nimelliskalvonpaksuutta vastaa 100 µm:n märkäkalvon paksuus sileälle pinnalle maalattuna, jolloin teoreettinen riittoisuus on 10,0 m²/l, ks. standardia SFS-EN 10238.

Käytännössä on todettu riittoisuuden sinkopuhdistetulla pinnalla olevan 5 - 9 m²/l välillä.

Kuivumisaika, +23°C / 50 % RH

- pölykuiva (ISO 9117-3:2010)

- kosketuskuiva (ISO 9117-5:2012)

5 min kuluttua

10 min kuluttua

Päällemaalattavissa

pinnan lämpötila	alkydimaaleilla sekä TEKNOCHLOR- ja TEKNOCRYL-sarjojen maaleilla	
	min.	max.
+5°C	4 h kuluttua	-
+23°C	2 h kuluttua	-

Kalvonpaksuuden kasvu ja kuivumistilan ilman suhteellisen kosteuden nousu hidastavat yleensä kuivumista.

Ohenne TEKNOSOLV 9514 (helposti syttyvä)

Välineiden pesu TEKNOSOLV 9514 tai TEKNOSOLV 9506

Kiilto Puolihimmeä

Värisävyt Punainen ja keltainen

VAROITUSMERKINTÄ Katso käyttöturvallisuustiedote.

Käännä

KÄYTTÖOHJEET

Pinnan esikäsittely

Maalattavilta pinnoilta poistetaan esikäsittelyä ja maalausta vaikeuttavat epäpuhtaudet sekä vesiliukoiset suolat lian- ja rasvanpoistomenetelmin. Pinnat esikäsitellään materiaaliikohtaisesti seuraavasti:

TERÄSPINNAT: Pinnoilta poistetaan ruosteen ja valssihilseen poistoa vaikeuttavat epäpuhtaudet höyry- tai kuumavesipesulla tai kaasuliekillä kuumentamalla, jonka jälkeen pinnat sinkopuhdistetaan sinkolinjoissa esikäsittelyasteeseen Sa 2½.

ALUMIINIPINNAT: Pinnat käsitellään RENSA STEEL peltipesulla. Säärasitukseen joutuvat pinnat karhennetaan lisäksi pyyhkäisysuihkupuhdistuksella (AISaS) tai hiomalla.

Esikäsittelyn paikka ja ajankohta tulee valita siten, ettei käsitelty pinta likaannu tai kostu ennen jatkokäsittelyä.

Maalausolosuhteet

Maalattavan pinnan tulee olla kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana tulee ilman, pinnan ja maalin lämpötilan olla yli +5°C ja ilman suhteellisen kosteuden alle 80 %.

Lisäksi maalattavan pinnan ja maalin lämpötilan tulee olla vähintään 3°C yli ilman kastepisteen.

Maalaus

Ennen käyttöä maali sekoitetaan huolellisesti.

Maali levitetään mahdollisimman tasaisesti. Paras tulos saavutetaan ilmattomalla ruiskulla varustetulla maalausautomaatilla. Ilmattoman ruiskun suutin 0,015 - 0,021".

Tarvittaessa maalia ohennetaan TEKNOSOLV 9514:llä.

LISÄTIETOJA

Varastointikestävyyms ilmoitetaan etiketissä. Varastoitava viileässä ja tiiviisti suljetuissa astioissa.

Lisätietoja esikäsittelestä ja huoltomaalauksesta on Teknosken käsikirjassa "Korroosionestomaalauksen käsikirja". Opastavia tietoja pinnan esikäsittelestä löytyy standardeista EN ISO 12944-4 ja ISO 8501-2.

Tuoteselosteen tiedot ovat ohjearvoja jotka perustuvat laboratorikokeisiin ja käytännön tuloksiin. Teknos vastaa siitä, että tuotteen laatu on laatujärjestelmämme mukainen. Sen sijaan Teknos ei vastaa tehdystä maalaustyöstä, koska se on suuressa määrin riippuvainen käsittely- ja maalausolosuhteista. Teknos ei myöskään vastaa vahingoista jotka aiheutuvat maalituotteen virheellisestä käytöstä. Tuote on tarkoitettu yksinomaan ammattikäyttöön. Tämä edellyttää, että käyttäjällä on riittävät tiedot tuotteen käyttämiseksi sekä teknisesti että työturvallisuusmielessä oikealla tavalla. Kotisivuiltamme www.teknos.com löydät ajan tasalla olevat versiot Teknosken tuoteselosteista, käyttöturvallisuustiedotteista ja järjestelmäselosteista.



FI_20_Tuoteseloste.pdf