

KARTA TECHNICZNA  
 PRODUKTU  
 6 25.09.2013

## KORRO PVB 3040

### Shopprimer schnący na powietrzu 3040-00

<b>TYP</b>	1-składnikowy schnący na powietrzu grunt do czasowej ochrony (shopprimer).
<b>ZASTOSOWANIE</b>	Czasowa ochrona stali piaskowanej lub poddanej obróbce wirnikowej.
<b>WŁAŚCIWOŚCI SPECJALNE</b>	Wolny od fenoli, nie zawiera ołowiu ani pigmentów z chromatami. Może być pokrywany większością farb alkidowych, akrylowych, winylowych i chlorokauczukowych.

#### DANE TECHNICZNE

<b>Sucha masa objętościowo</b>	Ok. 20 %		
<b>Sucha masa łącznie</b>	360 g/l		
<b>Lotne związki organiczne (LZO)</b>	678 g/l		
<b>Zalecana grubość powłoki i teoretyczna wydajność</b>	Sucha powłoka (µm) 15-20	Mokra powłoka (µm) W zależności od stopnia rozcieńczenia	Wydajność teoretyczna (m <sup>2</sup> /l) 10-13
<b>Czas schnięcia przy +23 °C / 50 % RH</b>			
- suchość na dotyk (ISO 1517)	Ok. 5 min.		
- wolny od sklejanja	Ok. 10 min.		

- kolejna warstwa

<b>tym samym produktem lub TEKNOLAC</b>		
<b>+10 °C</b>		<b>+ 23 °C</b>
min.	1 godz.	30 min.
max.	-	-

<b>Rozcieńczalnik</b>	Patrz str. 2.
<b>Czyszczenie sprzętu</b>	TEKNOSOLV 6020-00.
<b>Połysk</b>	Mat.
<b>Kolor</b>	Czerwony oksydowany, szary i czarny.
<b>Przechowywanie</b>	Patrz str. 2.
<b>OZNAKOWANIE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA</b>	Patrz Karta Charakterystyki.

---

**INSTRUKCJA UŻYCIA****Przygotowanie powierzchni**

Usunąć z powierzchni wszelkie zanieczyszczenia, które mogą być szkodliwe dla jej przygotowania oraz malowania. Przy pomocy odpowiednich metod usunąć także rozpuszczalne w wodzie sole. Powierzchnie poszczególnych materiałów są następnie poddawane obróbce wstępnej.

**Stal walcowana na zimno:** Czyścić z odpowiednim czynnikiem chemicznym do obróbki wstępnej.

**Stal walcowana na gorąco:** Oczyszczyć strumieniowo do klasy SA 2½ zgodnie z normą ISO 8501-1:1988.

Przed przemalowywaniem należy usunąć brud, tłuszcz i rdzę. Shopprimer należy całkowicie usunąć, jeżeli stal ma być poddana kolejnej obróbce z podkładami zawierającymi cynk.

**Warunki nakładania**

W czasie nakładania i utwardzania temperatura powietrza, powierzchni i farby powinna wynosić powyżej 10 °C, a wilgotność względna poniżej 80 %.

**Warunki natryskiwania**

<u>Sprzęt</u>	<u>Rozcieńczalnik</u>	Sugerowana lepkość wg kubka <u>DIN-cup 4 mm przy 20 °C</u>
Natrysk powietrzny Airless (Dysza 0,009-0,013")	TEKNOSOLV 6020-00	14-16 s
	TEKNOSOLV 6020-00	Nierozcieńczony lub z dodatkiem rozpuszczalnika (do ok. 5 %)

**INFORMACJE DODATKOWE**

Przechowywanie: Patrz etykieta.  
Przechowywać w szczelnie zamkniętym pojemniku.

---

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są normatywne i wynikają z badań laboratoryjnych i praktycznego doświadczenia. Podane wartości mają charakter orientacyjny. Nie ponosimy odpowiedzialności za rezultaty stosowania produktu w warunkach leżących poza naszą kontrolą, natomiast właściciel lub użytkownik odpowiada za określenie przydatności naszych produktów do określonego celu i metody stosowania w warunkach rzeczywistych. Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do szkód spowodowanych bezpośrednio wadami produktów dostarczonych przez firmę Teknos. Najnowsze wersje naszych kart technicznych i kart charakterystyki znajdują się na naszej stronie [www.teknos.com](http://www.teknos.com).

---