

CHARAKTERYSTYKA

KORRO PVB jest jednoskładnikowym gruntem do czasowej ochrony na bazie żywicy poliwinyllobutyralowej.

ZASTOSOWANIE

Farba jest przeznaczona do czasowej ochrony stali oczyszczonej przez obróbkę strumieniową i aluminium.

WŁAŚCIWOŚCI

KORRO PVB jest kompatybilny z farbami alkidowymi, akrylowymi, chlorokauczukowymi i winylowymi.

DANE TECHNICZNE

Zawartość substancji stałych 20±2% obj.

Całkowita masa substancji stałych Ok. 350 g/l.

Lotne związki organiczne (VOC) Ok. 670 g/l

Zalecana grubość powłoki Zalecana grubość powłoki; 20 µm odpowiada 100 µm mokrego wymalowania na gładkiej powierzchni. Wydajność teoretyczna wynosi 10,0 m²/l, patrz norma SFS-EN 10238.

Zużycie praktyczne

W praktyce wydajność dla powierzchni oczyszczonych na oczyszczeniach odśrodkowych zawiera się w przedziale 5 - 9 m²/l.

Czas schnięcia w temp 23°C/50% RH

- pyłosuchość (ISO 9117-3:2010)

- suchość na dotyk (ISO 9117-5: 2012)

Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy

po 5 min.

po 10 min.

Temp. powierzchni	farbami alkidowymi, TEKNOCHLOR lub TEKNOCRYL	
	min.	max.
+5°C	po 4 godz.	-
+23°C	po 2 godz.	-

Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

Rozcieńczalnik TEKNOSOLV 9514 (wysoco łatwopalny)

Zmywacz TEKNOSOLV 9514 lub TEKNOSOLV 9506

Wygląd powłoki Półmat

Kolor Czerwony i żółty

OZNAKOWANIE BEZPIECZEŃSTWA Patrz Karta Charakterystyki

SPOSÓB STOSOWANIA

Przygotowanie podłoża

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania.

Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

Stal: Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą przeszkadzać w usuwaniu rdzy i zgorzeliny, przez parowanie, mycie gorącą wodą lub czyszczenie płomieniowe.

Wstępnie oczyszczoną powierzchnię poddać obróbce strumieniowo-ściernej, aż do osiągnięcia stopnia czystości, co najmniej Sa 2^{1/2}.

Aluminium: Powierzchnię oczyścić środkiem czyszczącym do powierzchni ocynkowanych RENZA STEEL. Powierzchnie, które będą eksploatowane w warunkach atmosferycznych, podobnie jak podłoża cynkowe, należy także zszorstkować przez lekkie omiecenie ścierniwem lub piaskowanie (AlSaS).

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

Warunki podczas nakładania

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być powyżej +5°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu.

Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa co najmniej o +3°C od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Nakładanie

Przed malowaniem wymieszać farbę dokładnie.

Malować możliwie równomiernie i jak najszybciej po oczyszczeniu podłoża. Najlepsze rezultaty osiągane są przy malowaniu metodą natrysku bezpowietrznego na liniach automatycznych. Używać dyszy do natrysku hydrodynamicznego o średnicy 0.015 - 0.021".

W razie konieczności rozcieńczyć farbę używając TEKNOSOLV 9514.

INFORMACJE DODATKOWE

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykietce towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, dokładnie zamkniętą.

Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.

Informacje zawarte w karcie danych zostały stworzone w oparciu o badania laboratoryjne i praktyczne doświadczenie. Nie mając wpływu na warunki aplikacji jak również sposób postępowania możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub z powodu niewłaściwego ich użycia. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje kart danych technicznych i charakterystyki znajdują się na stronie: www.teknos.com.
