



ТИП КРАСКИ	KORRO SS является двухкомпонентным шоппраймером на базе этилсиликата и цинковой пыли.												
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется для временной защиты стальных поверхностей, очищенных струйным способом.												
СПЕЦСВОЙСТВА	Даже тонкая пленка, полученная нанесением KORRO SS обладает хорошими антикоррозионными свойствами. Хорошо выдерживает механические нагрузки, температуру, масла и растворители. Пластинки, окрашенные KORRO SS, значительно лучше поддаются сварке и газовой резке, чем пластинки, окрашенные обычным шоппраймером с цинковой пылью. Утвержден для сварки в Det Norske Veritas и Germanischer Lloyd.												
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ													
Соотношение смешивания	компонент А: KORRO SS ZINC DUST PASTE Компонент Б: KORRO SS SILICATE PART	1 часть по объему 1 часть по объему											
Жизнеспособность, +23°C	24 часа												
Содержание сухих веществ	30 ±2 объемных %												
Общая масса твердых веществ	прим. 710 г/л												
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 550 г/л												
Рекомендуемая толщина пленки и расход	Рекомендуемой теоретической толщине сухой пленки 15 мкм соответствует толщина мокрой пленки 50 мкм, нанесенной на гладкую поверхность с теоретическим расходом 20, 0 м ² /л, см. стандарт EN 10238. На практике отмечено, что расход на дробеструйных поверхностях варьирует от 10 до 17 м ² /л.												
Время высыхания	Время высыхания, +23°C / 50 % RH												
	- от пыли (ISO 9117-3:2010)	через 3 минуты											
	- на ощупь (ISO 9117-5:2012)	через 6 минут											
Покрытие следующим слоем	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">температура поверхности</th> <th colspan="2">эпоксидные краски, хлоркаучуковые, виниловые и подходящие алкидные краски</th> </tr> <tr> <th>мин.</th> <th>макс.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+5°C</td> <td>через 24 часа</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>+23°C</td> <td>через 24 часа</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>		температура поверхности	эпоксидные краски, хлоркаучуковые, виниловые и подходящие алкидные краски		мин.	макс.	+5°C	через 24 часа	-	+23°C	через 24 часа	-
температура поверхности	эпоксидные краски, хлоркаучуковые, виниловые и подходящие алкидные краски												
	мин.	макс.											
+5°C	через 24 часа	-											
+23°C	через 24 часа	-											
Разбавитель	TEKNOSOLV 9514 (легко воспламеняющийся) или TEKNOSOLV 6060 (легко воспламеняющийся, без содержания ароматических).												
Очистка инструментов	TEKNOSOLV 9514 или TEKNOSOLV 9506												
Глянец	Матовая												
Цвета	серый, красный												
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	См. паспорт по технике безопасности.												

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности. Поверхность под окраску должна подготавливаться в зависимости от подложки следующим образом:

СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: поверхности очистить от ржавчины и окалины от проката паром, горячей водой или газовым пламенем, затем произвести дробеструйную очистку поверхностей на дробеструйных линиях до степени Sa 2½ .

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окраски изделия.

Смешивание компонентов

Соотношение компонентов: 1 объемная часть цинковой пыли и 1 объемная часть силиката. При оценке количества компонентов, взятых для смешивания на один раз, следует принять во внимание, что она годится для использования в течение 24 часа при +23°C. 15 минут перед окраской, тщательно (вплоть до дна емкости) перемешать цинковую пыль и силикатную часть в правильных пропорциях. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов смеси приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности. Для удаления цинковых комков, перед окрашиванием готовую смесь просеять через сито, имеющего размер отверстия 40 - 60 меш.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше 0°C, относительная влажность воздуха 50 - 90%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и краски должны быть, как минимум, на 3°C выше точки росы воздуха.

Нанесение

Следует наносить как можно ровнее. Наилучший результат можно достигнуть безвоздушным распылителем, оснащенным автоматическим окрасочным устройством. Сопло безвоздушного распылителя 0,018 - 0,026".

Во время окрашивания смесь следует периодически перемешивать, чтобы не допустить выпадания цинковой пыли.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Срок хранения указан на этикетке. Хранить в прохладном месте в герметично закрытой емкости.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке и техническом обслуживании см. "Руководство по антикоррозионной окраске" АО ТЕКНОС. Инструкцию по предварительной подготовке можно найти в стандарте EN ISO 12944-4 и ISO 8501-2.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



VE_102_Tuoteseloste.pdf