



ТИП КРАСКИ	KORRO E является двухкомпонентным шоппраймером на базе эпоксидной смолы.
ПРИМЕНЕНИЕ	Применяется для временной защиты стальных поверхностей, очищенных струйным способом.
СПЕЦСВОЙСТВА	<p>KORRO E позволяет дальнейшую обработку красками различных типов, кроме красок с цинковой пылью.</p> <p>Краска утверждена для сварки в Det Norske Veritas, Lloyds Register of Shipping, Germanischer Lloyd. По краске имеется также заключение Государственного управления по вопросам гигиены труда в Финляндии.</p> <p>Стойкость KORRO E к теплу, растворителям и маслам хорошая. По стойкости к маслам имеются отдельные заключения.</p>

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	<p>Основа (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): KORRO E HARDENER или KORRO E-01 HARDENER. Специальный отвердитель KORRO E-01 HARDENER отличающийся по составу растворителей.</p>	<p>2 части по объему 1 часть по объему</p>
Жизнеспособность, +23°C	48 часов	
Содержание сухих веществ	33 ±2 объемных %	
Общая масса твердых веществ	прим. 600 г/л	
Летучие органические вещества (VOC)	прим. 620 г/л	
Рекомендуемая толщина пленки и расход	<p>Рекомендуемой теоретической толщине сухой пленки 18 мкм соответствует толщина мокрой пленки 55 мкм, нанесенной на гладкую поверхность с теоретическим расходом 18,2 м²/л, см. стандарт EN 10238.</p> <p>На практике отмечено, что практический расход на дробеструйных поверхностях варьирует от 8 до 13 м²/л.</p>	
Время высыхания, +23°C / 50 % RH	<p>- от пыли (ISO 9117-3:2010) через 1 - 2 минуты</p> <p>- на ощупь (ISO 9117-5:2012) через 3 минуты</p>	
Покрытие следующим слоем		

температура поверхности	KORRO E или подходящими грунтовочными красками	
	мин.	макс.
+10°C	через 20 часов	-
+23°C	через 10 часов	-

Увеличение толщины пленки и повышение относительной влажности воздуха, как правило, замедляют процесс высыхания.

Разбавитель	TEKNOSOLV 9514 (легко воспламеняющийся)
Очистка инструментов	TEKNOSOLV 9514 или TEKNOSOLV 9506
Глянец	Матовая
Цвета	серая, красная и желтая
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

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием основа и отвердитель должны быть смешаны в правильной пропорции. Смесь необходимо тщательно перемешать до дна емкости. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств поверхности.

Условия нанесения

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и высыхания краски температура воздуха, окрашиваемой поверхности и краски должна быть выше +10°C, относительная влажность воздуха ниже 80%. 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".

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_89_Tuoteseloste.pdf