



ТИП ФАРБИ	KORRO E – це двокомпонентна збірна ґрунтовка на основі епоксидної смоли.
ПРИЗНАЧЕННЯ	Фарба використовується як тимчасовий захист для сталі, що пройшла струминну обробку.
СПЕЦВЛАСТИВОСТІ	<p>KORRO E сумісна з усіма типами фарб, за винятком фарб, що містять цинк.</p> <p>Фарба отримала схвалення для зварювання від Det Norske Veritas, Lloyds Register of Shipping і Germanischer Lloyd, а також сертифікат, виданий Фінським інститутом охорони праці.</p> <p>KORRO E має хорошу стійкість до нагрівання, розчинників і масел. Доступний окремий сертифікат маслостійкості.</p>

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Співвідношення змішування (А:В)	База (Комп. А): Затверджувач (Комп. В): KORRO E HARDENER або KORRO E-01 HARDENER. Спеціальний затверджувач KORRO E-01 HARDENER з іншим складом розчинника.	2 частини за об'ємом 1 частина за об'ємом
Життєздатність, +23 °C	48 год	
Сухий залишок	33 ±2% за об'ємом	
Загальна маса сухого залишку	прибл. 600 г/л	
Леткі органічні сполуки (VOC)	прибл. 620 г/л	
Рекомендована товщина плівки та теоретичні витрати	Рекомендована товщина сухої плівки 18 мкм еквівалентна товщині мокрої плівки 55 мкм на гладкій поверхні. Теоретична норма розпилення становить 18,2 м ² /л, див. стандарт SFS-EN 10238. На практиці норма розпилення на поверхнях, підготовлених абразивоструменевим очищенням, становить від 8 до 13 м ² /л.	
Час висихання (+23 °C / 50 % RH)	- від пилу (ISO 9117-3:2010) - суха на дотик (ISO 9117-5:2012)	через 1–2 хв. через 3 хв.

Нанесення наступного шару

Температура поверхні	KORRO E або відповідними ґрунтовками	
	мін.	макс.
+10 °C	через 20 год.	-
+23 °C	через 10 год.	-

Збільшення товщини плівки і підвищення відносної вологості повітря в сушильній камері зазвичай уповільнюють процес сушіння.

Розчинник	TEKNOSOLV 9514 (легкозаймиста)
Очищувач	TEKNOSOLV 9514 або TEKNOSOLV 9506
Блиск	Матовий
Кольори	Сірий, червоний та жовтий
МАРКУВАННЯ БЕЗПЕКИ	Див. Паспорт безпеки

ПРАВИЛА ЗАСТОСУВАННЯ**Підготовка поверхні**

Необхідно видалити з поверхні водорозчинні солі за допомогою відповідних методів, а також всі забруднення, що можуть ускладнити підготовку поверхні та процес нанесення покриття. Підготовка поверхні під нанесення покриття залежить від типу цієї поверхні.

СТАЛЕВІ ПОВЕРХНІ: Видаліть будь-які забруднення, які можуть перешкоджати видаленню іржі та прокатної окалини, промиванням струменем пари, гарячою водою або за допомогою полум'яного очищення. Після цього поверхні готуються на відцентрових абразивоструменевих лініях до ступеня підготовки Sa 2½.

Місце і час попередньої підготовки поверхні повинні бути вибрані у такий спосіб, щоб оброблена поверхня залишалася сухою і чистою до початку наступного етапу нанесення покриття на виріб.

Змішування компонентів

При визначенні кількості суміші, яку необхідно змішати за один раз, слід враховувати її життєздатність. Перед фарбуванням основа та затверджувач повинні бути змішані в правильній пропорції. Суміш необхідно ретельно перемішати до дна ємності. Недбале перемішування або неправильне співвідношення компонентів призводить до нерівномірного затвердження та погіршення властивостей плівки.

Умови нанесення

Поверхня, що обробляється, повинна бути сухою. Під час нанесення та висихання температура навколишнього середовища, поверхні та лаку має бути вище +10 °C, а відносна вологість повітря – нижче 80 %. Крім того, температура поверхні та ґрунтовки повинна бути щонайменше на 3 °C вище точки роси навколишнього повітря.

Нанесення

Наносити якомога рівномірніше. Найкращий результат досягається за допомогою автоматичного безповітряного розпилення, розмір сопла 0,018 - 0,026".

**ДОДАТКОВА
ІНФОРМАЦІЯ**

Умови зберігання вказані на етикетці. Зберігати в прохолодному місці в щільно закритій тарі.

Додаткову інструкцію з підготовки поверхні можна знайти в стандартах EN ISO 12944-4 та ISO 8501-2.

Відомості, наведені в цій технічній специфікації, ґрунтуються на лабораторних дослідженнях і практичному досвіді. Цифри наведено з метою ознайомлення та залежать, наприклад, від кольору й глянцею. Ми не контролюємо умови використання та нанесення матеріалу, тому несемо відповідальність лише за якість продукту й гарантуємо, що він відповідає нашому контролю якості. Ми не несемо відповідальності за будь-які втрати або збитки, спричинені застосуванням матеріалу, що суперечить правилам або призначеному способу використання. Останні версії наших специфікацій і паспортів безпеки матеріалів, а також системи застосування матеріалів наведено на головних сторінках сайту www.teknos.com
