

<b>ТИП ФАРБИ</b>	KORRO SS – двокомпонентна ґрунтовка для збірних конструкцій на основі етилсилікату та цинкового пилу.
<b>ПРИЗНАЧЕННЯ</b>	Фарба використовується як тимчасовий захист для сталі, що пройшла абразивоструменеву обробку.
<b>СПЕЦВЛАСТИВОСТІ</b>	<p>Навіть тонкий шар KORRO SS забезпечує хороший захист від корозії. Фарба має хорошу стійкість до стирання, нагрівання, масел і розчинників. KORRO SS дозволяє значно краще виконувати зварювання та газокисневе різання, ніж звичайні ґрунтовки для збірних конструкцій з високим вмістом цинку.</p> <p>Фарба отримала дозвіл на зварювання від Det Norske Veritas та Germanischer Lloyd.</p>

### ТЕХНІЧНІ ДАНІ

<b>Співвідношення змішування (А:В)</b>	Комп. А: KORRO SS Паста з цинковим пилом Комп. В: KORRO SS Силікатна частина	1 частина за об'ємом 1 частина за об'ємом											
<b>Життєздатність, +23 °С</b>	24 год.												
<b>Сухий залишок</b>	30 ±2 % за об'ємом												
<b>Загальна маса сухого залишку</b>	прибл. 710 г/л												
<b>Леткі органічні сполуки (VOC)</b>	прибл. 550 г/л												
<b>Рекомендована товщина плівки та теоретичні витрати</b>	<p>Рекомендована товщина сухої плівки 15 мкм еквівалентна товщині мокрої плівки 50 мкм на гладкій поверхні. Тоді теоретичні витрати становлять 20 м<sup>2</sup>/л, див. стандарт SFS-EN 10238.</p> <p>На практиці норма нанесення на поверхні, підготовлені відцентровим абразивоструменевим очищенням, становить 10–17 м<sup>2</sup>/л.</p>												
<b>Час висихання</b>													
<b>Час висихання (+23 °С / 50 % RH)</b>													
- від пилу (ISO 9117-3:2010)	через 3 хв.												
- на дотик (ISO 9117-5:2012)	через 6 хв.												
<b>Нанесення наступного шару</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Температура поверхні</th> <th colspan="2">епоксидними, хлоркаучуковими, вініловими або відповідними алкідними фарбами</th> </tr> <tr> <th>мін.</th> <th>макс.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>+5 °С</b></td> <td>через 24 год.</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td><b>+23 °С</b></td> <td>через 24 год.</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>		Температура поверхні	епоксидними, хлоркаучуковими, вініловими або відповідними алкідними фарбами		мін.	макс.	<b>+5 °С</b>	через 24 год.	-	<b>+23 °С</b>	через 24 год.	-
Температура поверхні	епоксидними, хлоркаучуковими, вініловими або відповідними алкідними фарбами												
	мін.	макс.											
<b>+5 °С</b>	через 24 год.	-											
<b>+23 °С</b>	через 24 год.	-											
<b>Розчинник</b>	TEKNOSOLV 9514 (легкозаймистий) або TEKNOSOLV 6060 (легкозаймистий, без запаху)												
<b>Очищувач</b>	TEKNOSOLV 9514 або TEKNOSOLV 9506												
<b>Блиск</b>	Матовий												
<b>Кольори</b>	Сірий, червоний												
<b>МАРКУВАННЯ БЕЗПЕКИ</b>	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.

**СТАПЕВІ 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**

Змішування компонентів: 1 частина пасти з цинкового пилу на 1 частину силікату за об'ємом. Змішувати слід лише ту кількість, яку можна використати протягом 24 годин (при температурі +23 °C). Змішувати компоненти між собою потрібно за 15 хвилин до використання. Важливо ретельно перемішувати до дна ємності. Недостатнє перемішування або неправильне співвідношення компонентів призводить до недосконалого затвердіння та погіршення властивостей плівки. Безпосередньо перед використанням пропустіть фарбу через сито з отворами 40-60 меш, щоб видалити грудочки цинку.

**Умови нанесення**

Поверхня, що обробляється, повинна бути сухою. Під час нанесення та висихання температура навколишнього середовища, поверхні та лаку має бути вище 0 °C, а відносна вологість повітря – від 50 до 90 %.

Крім того, температура поверхні та фарби 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".

Під час роботи фарбу необхідно часто перемішувати, щоб уникнути осідання цинкового пилу.

**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 глянце. 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](http://www.teknos.com)

---