

<b>FÄRGTYP</b>	KORRO SS är en tvåkomponent shopprimer baserad på etylsilikat och zinkpulver.												
<b>ANVÄNDNING</b>	Används som temporärt skydd på blåstrat stål.												
<b>SPECIALLEGESKAPER</b>	KORRO SS har god rostskyddsförmåga även i tunna skikt. Den är beständig mot mekanisk påfrestning, värme, olja och lösningsmedel. Stål som målats med KORRO SS kan svetsas och brännskåras betydligt bättre än stål som målats med konventionella zinkpulvershopprimers.  Färgen har godkänts för svetsning av Det Norske Veritas och Germanischer Lloyd.												
<b>TEKNISKA DATA</b>													
<b>Blandningsförhållande</b>	Comp A: KORRO SS Zinkpulverpasta Comp B: KORRO SS Silikatdel	1 volymdel 1 volymdel											
<b>Brukstid vid +23 °C</b>	24 h												
<b>Torrhalt</b>	30 ±2 volym-%												
<b>Totala massan av fasta ämnen</b>	ca 710 g/l												
<b>Flyktiga organiska ämnen (VOC)</b>	ca 550 g/l												
<b>Rekommenderad skiktjocklek och drygheit</b>	Den typiska teoretiska skiktjockleken 15 µm motsvaras av en våtskiktstjocklek på 50 µm då färgen appliceras på slät yta. Den teoretiska drygheten är då 20,0 m <sup>2</sup> /l, se standard EN 10238.  I praktiken har drygheten på slungrensad yta funnits vara 10 - 17 m <sup>2</sup> /l.												
<b>Torktid</b> <b>Torktid, +23°C / 50 % RH</b> - dammtorr (ISO 9117-3:2010) - klibbfri (ISO 9117-5:2012) <b>Övermålningsbar</b>	efter 3 min efter 6 min												
	<table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">ytans temperatur</th><th colspan="2">med epoxi-, klorkautschuk-, vinyl- och lämpliga alkydfärger</th></tr><tr><th>min.</th><th>max.</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>+5°C</b></td><td>efter 24 h</td><td>-</td></tr><tr><td><b>+23°C</b></td><td>efter 24 h</td><td>-</td></tr></tbody></table>		ytans temperatur	med epoxi-, klorkautschuk-, vinyl- och lämpliga alkydfärger		min.	max.	<b>+5°C</b>	efter 24 h	-	<b>+23°C</b>	efter 24 h	-
ytans temperatur	med epoxi-, klorkautschuk-, vinyl- och lämpliga alkydfärger												
	min.	max.											
<b>+5°C</b>	efter 24 h	-											
<b>+23°C</b>	efter 24 h	-											
<b>Förtunning</b>	TEKNOSOLV 9514 (lättantändlig) eller TEKNOSOLV 6060 (lättantändlig, aromatfri)												
<b>Rengöring av redskap</b>	TEKNOSOLV 9514 eller TEKNOSOLV 9506												
<b>Glans</b>	Matt												
<b>Kulörer</b>	Grå, röd												
<b>SKYDDSMÄRKNING</b>	Se säkerhetsdatabladet.												

---

**BRUKSANVISNING****Ytans förbehandling**

Använd metoder avsedda för att avlägsna smuts, fett samt vattenlösliga salter för att rengöra ytorna från orenheter som försvårar förbehandlingen och appliceringen av färg. Beroende på underlag görs förbehandlingen enligt följande:

**STÅLYTOR:** Ytorna rengörs med ångtvätt, hett vatten eller gaslåga från orenheter som försvårar avlägsnande av rost och valshud. Därefter slungrensas ytorna i slungrensningslinje till förbehandlingsgrad Sa 2½.

Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

**Blandning av komponenterna**

Blandningsförhållande: 1 volymdel zinkpulverpasta och 1 volymdel silikatdel. Färgmängden bör väljas så, att hela mängden blir förbrukad inom blandningens brukstid 24 timmar (vid +23°C). Zinkpulverpastan blandas i silikatdelen 15 minuter före appliceringen och omblandas omsorgsfullt. Observera att blandningen skall ske utmed kanterna och ända ned till kärlets botten. Ofullständig omblandning eller feldosering ger ojämn härdning och försämrar färgskiktets egenskaper. Innan målningsarbetet påbörjas silas den färdiga färgblandningen genom en 40 - 60 mesh silduk för att få bort zinkklumparna.

**Appliceringsförhållanden**

Ytan som målas ska vara torr. Luftens, ytans och färgens temperatur ska vara över 0°C och den relativa luftfuktigheten 50 - 90 % under tiden för applicering och torkning. Dessutom skall temperaturen för ytan som målas och för färgen vara minst 3°C över luftens daggpunkt.

**Applicering**

Färgen bör appliceras så jämnt som möjligt. Det bästa resultatet uppnås i målningsautomat försedd med högtrycksspruta. Lämpligt munstycke för högtryckssprutan är 0,018 - 0,026".

För att förhindra att zinkpulvret sedimenteras bör färgen omblandas ständigt under arbetets gång.

**ÖVRIG INFORMATION**

Lagringsbeständigheten anges på etiketten. Bör lagras svalt och i tätt försluten förpackning.

Instruktioner angående ytans förbehandling finns i standarderna EN ISO 12944-4 och ISO 8501-2.

---

Databladets uppgifter är riktvärden som grundar sig på laboratorieförsök och praktisk erfarenhet. Teknos ansvarar för att produktens kvalitet överensstämmer med vårt kvalitetsprogram. Teknos ansvarar däremot inte för den utförda målningsbehandlingen, då denna i hög grad är beroende av förhållandena vid hantering och applicering. Teknos ansvarar inte heller för skador som uppkommit på grund av felaktig användning av färgprodukten. Produkten är uteslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetarskyddsmässigt riktigt sätt. De senaste versionerna av Teknos datablad, säkerhetsdatablad och systemblad finns på våra hemsidor [www.teknos.com](http://www.teknos.com).

---



RU\_102\_Tuoteseloste.pdf