

ТИП КРАСКИ ПРИМЕНЕНИЕ СПЕЦСВОЙСТВА	КОРРО Е является двухкомпонентным шоппраймером на базе эпоксидной смолы. Применяется для временной защиты стальных поверхностей, очищенных струйным способом. КОРРО Е позволяет дальнейшую обработку красками различных типов, кроме красок с цинковой пылью. 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. Стойкость КОРРО Е к теплу, растворителям и маслам хорошая. По стойкости к маслам имеются отдельные заключения.
---	--

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Соотношение смешивания	Пластмассовый компонент (Комп. А): Отвердитель (компонент Б): КОРРО Е ХАРДЕНЕР	2 части по объему 1 часть по объему
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 укрывистость	Рекомендуемой теоретической толщине сухой пленки 18 мкм соответствует толщина мокрой пленки 55 мкм, нанесенной на гладкую поверхность с теоретической укрывистостью 18,2 м ² /л, см. стандарт EN 10238. На практике отмечено, что практическая укрывистость на дробеструйных поверхностях варьирует от 8 до 13 м ² /л.	

Время высыхания, +23°C / 50 % RH

- от пыли (ISO 1517:1973)	через 1 - 2 минуты
- на ощупь (DIN 53150:1995)	через 3 минуты

Покрытие следующим слоем

температура поверхности	КОРРО Е 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	ТЕКНОСОЛВ 9514 (легко воспламеняющийся)
Очистка инструментов	ТЕКНОСОЛВ 9514 или ТЕКНОСОЛВ 9506
Глянец	Матовая
Цвета	Красная и желтая

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ См. паспорт по технике безопасности.

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности С окрашиваемой поверхности удалить загрязнения и водорастворимые соли, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности методами для удаления жира и грязи. Поверхности должны подготавливаться в зависимости от материала 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 цинковых линиях до степени Sa 2½ .

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

Смешивание компонентов

При определении количества компонентов для приготовления смеси единовременного использования необходимо принять во внимание ее жизнеспособность. Перед окрашиванием пластмассовый компонент 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 антикоррозийной 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.
