

<b>CHARAKTERYSTYKA</b>	KORRO PVB jest jednoskładnikowym gruntem do czasowej ochrony na bazie żywicy poliwinylbutyralowej. Posiada atest PZH.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	Farba jest przeznaczona do czasowej ochrony stali oczyszczonej przez obróbkę strumieniową.
<b>WŁAŚCIWOŚCI</b>	KORRO PVB jest kompatybilny z farbami alkidowymi, akrylowymi, chlorokauczukowymi i winylowymi. Farba posiada atest spawalniczy towarzystwa Det Norske Veritas i certyfikat medyczny wydany przez Finnish Institute for Occupational Health.

**DANE TECHNICZNE**

<b>Zawartość substancji stałych</b>	20±2% obj.
<b>Całkowita masa substancji stałych</b>	Ok. 350 g/l.
<b>Lotne związki organiczne (VOC)</b>	Ok. 670 g/l
<b>Zalecana grubość powłoki</b>	Zalecana grubość powłoki; 20 µm odpowiada 100 µm mokrego wymalowania na gładkiej powierzchni. Wydajność teoretyczna wynosi 10,0 m <sup>2</sup> /l, patrz norma SFS-EN 10238.
<b>Zużycie praktyczne</b>	W praktyce wydajność zawiera się w przedziale 5 - 9 m <sup>2</sup> /l.
<b>Czas schnięcia w temp 23°C</b>	
- pyłosuchość (ISO 1517:1973)	po 5 min.
- suchość na dotyk (DIN 53150:1995)	po 10 min.
<b>Odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy</b>	

Temp. powierzchni	farbami alkidowymi, TEKNOCHLOR lub TEKNOCRYL	
	min.	max.
+5°C	po 4 godz.	-
+23°C	po 2 godz.	-

Zastosowanie grubszej warstwy powłoki i wyższa od zalecanych wilgotność powietrza mogą spowolnić proces schnięcia.

<b>Rozcieńczalnik</b>	<a href="#">TEKNOSOLV 9514</a> (wysoco łatwopalny)
<b>Zmywacz</b>	<a href="#">TEKNOSOLV 9514</a> ( <a href="#">KORRO SOLV</a> ) lub <a href="#">TEKNOSOLV 9506</a> ( <a href="#">TEKNOPLAST SOLV</a> )
<b>Wygląd powłoki</b>	półmat
<b>Kolor</b>	Czerwony i żółty

**Oznakowanie bezpieczeństwa** Patrz Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej

**SPOSÓB STOSOWANIA****Przygotowanie podłoża**

Usunąć z podłoża wszelkie zanieczyszczenia, które mogą niekorzystnie wpływać na proces przygotowania podłoża i malowania. Usunąć również rozpuszczalne w wodzie sole stosując odpowiednie metody. Powierzchnię należy oczyścić zależnie od rodzaju podłoża, jak niżej:

**Stal:** Usunąć wszelkie zanieczyszczenia, które mogą przeszkadzać w usuwaniu rdzy i zgorzeliny, przez parowanie, mycie gorącą wodą lub czyszczenie płomieniowe. Wstępnie oczyszczoną powierzchnię poddać obróbce strumieniowo-ściernej, aż do osiągnięcia stopnia czystości, co najmniej Sa 2<sup>1/2</sup>.

**Aluminium:** umyć powierzchnie przy pomocy środka [PELTIPESU](#). Powierzchnie przeznaczone do eksploatacji w warunkach zewnętrznych zmatowić poprzez omiecenie ścierniwem (AlSaS).

Czas i miejsce przygotowywania powinny być dobrane tak, ażeby powierzchnia przed malowaniem nie była brudna i wilgotna.

**Warunki podczas nakładania**

Powierzchnia do malowania musi być sucha. Temperatura otaczającego powietrza, malowanej powierzchni i farby powinna być powyżej +5°C, a wilgotność względna powietrza poniżej 80% zarówno podczas nanoszenia jak i w okresie schnięcia wyrobu. Dodatkowo, temperatura malowanej powierzchni oraz farby musi być wyższa niż +3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

**Nakładanie**

Przed malowaniem wymieszać farbę dokładnie.

Malować możliwie równomiernie i jak najszybciej po oczyszczeniu podłoża. Najlepsze rezultaty osiągane są przy malowaniu metodą natrysku bezpowietrznego na liniach automatycznych. Używać dyszy do natrysku hydrodynamicznego o średnicy 0.015 - 0.021".

W razie konieczności rozcieńczyć farbę używając [TEKNOSOLV 9514 \(KORRO SOLV\)](#).

**Informacje dodatkowe**

Informacje dotyczące przechowywania umieszczone są na etykiecie towaru. Farbę przechowywać w chłodnym pomieszczeniu, dokładnie zamkniętą. Dodatkowe informacje na temat przygotowania powierzchni można znaleźć w normie ISO 12944-4 i ISO 8501-2.