

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ**

102

7 18.08.10

**ТИП МАТЕРИАЛА****ПРИМЕНЕНИЕ****СПЕЦСВОЙСТВА****ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

Соотношение смешивания  
Жизнеспособность при +23<sup>0</sup>С  
Содержание сухих веществ

Общая масса твёрдых веществ

Летучие органические  
соединения (ЛОС)

Теоретическая укрывистость и  
рекомендуемая толщина плёнки

**Практическая укрывистость**Время высыхания, +23<sup>0</sup>С, RH 50%

- от пыли (ISO 1517)

- на ощупь (DIN 53150)

Перекрытие последующим  
слоем, RH 50% (сухая  
плёнка 40 мкм)

Разбавитель

Очистка инструментов

Степень блеска

Возможные цвета

Предостережение

Подготовка поверхности

**KORRO SS****шоппраймер**

Korro SS является двухкомпонентным шоппраймером на базе этилсиликата и цинковой пыли

Применяется для временной защиты обработанных абразивоструйно стельных поверхностей.

Плёнка материала обладает отличными антикоррозионными свойствами. Хорошо выдерживает механические нагрузки, воздействие высоких температур, химических веществ (масла, смазки, большинство растворителей).

Несмотря на то, что KORRO SS обладает высоким содержанием цинка, плёнка материала очень хорошо поддаётся сварке.

Материал одобрен Det Norske Veritas и Germanischer Lloyd.

Компонент А: KORRO SS цинковая пыль 1 часть по объёму

Компонент Б: KORRO SS силикатная часть 1 часть по объёму

24 часа

30±2% (по объёму)

Около 710 г/л

Около 550 г/л

Рекомендуемой теоретической толщине сухой плёнки 15 мкм соответствует толщина мокрой плёнки – 50 мкм, нанесённой на гладкую поверхность. При этом теоретическая укрывистость составляет 20,0 м<sup>2</sup>/л (согласно стандарту EN 10238).

Не рекомендуется наносить лакокрасочный материал с толщиной плёнки, превышающей рекомендованное значение, более чем в два раза. Будет определяться с учётом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения ЛКМ, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения окрасочных работ).

На практике отмечено, что укрывистость на обработанных абразивоструйно поверхностях варьируется от 10 до 17 м<sup>2</sup>/л.

3 минуты

6 минут

Температура поверхности	Эпоксидные, хлоркаучуковые или соответствующие алкидные материалы	
	Мин.	Макс.*
+5 <sup>0</sup> С	24 часа	-
+23 <sup>0</sup> С	24 часа	-

\* - Максимальный промежуток времени, при котором не требуется обработка поверхности до шероховатости.

Увеличение толщины плёнки и повышение относительной влажности воздуха снижают скорость высыхания

ТЕКНОСОЛВ 9514 или ТЕКНОСОЛВ 6060

ТЕКНОСОЛВ 9514 или ТЕКНОСОЛВ 9506

Матовая

Серый, красный

См. бюллетень по технике безопасности

Стальные поверхности:

С окрашиваемой поверхности необходимо удалить загрязнения (масла, жиры, избыточное содержание солей, пыль, грязь), затрудняющие предварительную подготовку поверхности и ухудшающие адгезию лакокрасочного материала. Затем произвести абразивоструйную

очистку поверхности до степени не хуже Sa 2.5 (ISO 8501-1). Перед нанесением материала необходимо обеспылить поверхность.

## Смешивание компонентов

Место и время предварительной подготовки поверхности должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой вплоть до момента нанесения ЛКМ

При определении необходимого количества рабочей смеси необходимо принимать во внимание жизнеспособность материала. Перед окрашиванием база и отвердитель должны быть отмерены в правильной пропорции и перемешаны до полной однородности. Небрежное перемешивание или неверное соотношение компонентов приводят к неравномерному отверждению и ухудшению свойств плёнки материала.

## Условия нанесения

Для удаления комков цинковой пасты из рабочей смеси необходимо профильтровать её. Подходящий размер фильтра – 40-60 меш.

Окрашиваемая поверхность должна быть сухой. Во время нанесения и полимеризации материала температура окружающего воздуха, окрашиваемой поверхности и материала должна быть выше 0°C; относительная влажность воздуха должна быть ниже 80%. Дополнительно, температура окрашиваемой поверхности и материала должна быть, как минимум, на 3°C выше температуры точки росы воздуха.

## Нанесение

Приготовленный материал необходимо тщательно перемешать, до полной однородности композиции.

В ходе нанесения, во избежание оседания цинковой пыли, необходимо периодически перемешивать рабочую смесь.

Материал может наноситься при помощи безвоздушного распыления.

Предпочтительным методом нанесения является автоматизированное безвоздушное распыление

## Дополнительная информация

Подходящее сопло безвоздушного распылителя 0,018-0,026``

Срок хранения указан на этикетке. Материал необходимо хранить в прохладном месте, в герметично закрытой ёмкости, вне воздействия прямого солнечного света.

Дополнительные сведения о предварительной подготовке поверхности и материала, нанесении материала и техническом обслуживании покрытия см. «Руководство по антикоррозионной окраске» АО Текнос или регламенты по нанесению конкретных схем ЛКП

---

Данные, приведённые в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Компания Текнос отвечает за соответствия качества материалов используемой нами системой качества. Однако, Текнос не несёт ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она, в большей степени, зависит от условий подготовки материала и поверхности, а так же нанесения материала. Компания Текнос, так же, не несёт ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением лакокрасочного материала. Данный материал предназначен только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь материала обладает достаточными знаниями по её применению, а так же технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. На нашем сайте [www.teknos.com](http://www.teknos.com) Вы найдёте самые новые версии технических описаний материалов, паспортов по технике безопасности и схем лакокрасочных покрытий

---