

**WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU
PRZEMYSŁOWEGO.****Główne cechy użytkowe:**

- Tworzy zestaw powłoki nadającej się do zastosowań pod rozmaite podłoża przemysłowe,
- Bardzo dobra przyczepnością do podłoża metalowego,
- Szybkość schnięcia oraz krótkie odstępy czasu, wymagane pomiędzy poszczególnymi operacjami lakierniczymi powodują zwiększenie wydajności na lakierni,
- Pozwala także na wypalenie w piecu,
- Przeznaczona jest do gruntowania powierzchni stalowych i żeliwnych,
- Posiada dobre właściwości mechaniczne oraz dobra odporność na działanie wody i mgły solnej,
- Nie zawiera pigmentów chromowych i ołowiowych,
- Pozwala na uzyskanie szerokiego zakresu zestawów powłok, które mogą być eksploatowane w różnych warunkach w tym również w klimacie miejsko-przemysłowym,

Opis Produktu:

Farba ftalowa do gruntowania, przeciwrzeczna na żywicy alkidowej modyfikowanej.

Kolor:

Popielaty

Połysk:

Matowy

Zalecany zakres stosowania:

Farba KORCHRON® przeznaczona jest do gruntowania powierzchni stalowych i żeliwnych narażonych na działanie czynników korozyjnych pod następujące typy farb nawierzchniowych: ftalowe, ftalowe modyfikowane, olejne, emalie chlorokauczukowe, emalie ftalowe karbamidowe. Do stosowania poprzez malowanie pędzlem, walkiem, natrysk pneumatyczny, hydrodynamiczny i zanurzenie. Wyrób produkowany jest także w wersji do natrysku elektrostatycznego. Podłoże przeznaczone do malowania powinno być oczyszczone do poziomu min. St. 3 wg PN-ISO 8501-1 i odtłuszczone przy pomocy rozpuszczalników organicznych np. benzyny do lakierów lub (w procesie przemysłowym) stosując chemiczne czyszczenie powierzchni z zastosowaniem preparatów i środków powierzchniowo czynnych.

Nie zalecany:

Do zastosowania zanurzeniowego zarówno w glebie jak i wodzie.

Podstawowe Dane Techniczne:

Lepkość handlowa wg kubka wypływowego z dnem stożkowym ϕ 4.	80 ÷ 120 s
Gęstość	1,35 g/cm ³
Zawartość części lotnych	58 % objętościowo
Zalecana grubość powłoki na sucho	40 μ m
Odporność powłoki na działanie wody destylowanej w 20o C przez 8 h.	Powłoka bez zmian
Odporność powłoki na działanie 3 % roztworu wodnego Na Cl w czasie 96 h.	Dopuszcza się zmiany barwy
Odporność na uderzenie	50 cm
VOC maksymalnie	
Temp. zapłonu bazy	>21°C
Powyższe wartości zostały uzyskane w temperaturze 20°C. Wilgotności 55%.	
Badawcze dane techniczne znajdują się w normie ZN-PCW- 1136:2000	



Logo PPG jest znakiem zastrzeżonym i Bringing Innovation to the Surface jest znakiem towarowym PPG Industries Ohio, Inc.

Wskazówki dotyczące odporności chemicznej :

Środowisko	Chłapanie i rozlanie	Opary
Kwasów	Dobra	Dobra
Zasad	Dobra	Bardzo Dobra
Rozpuszczalników	Dobra	Dobra
Roztworów soli	Bardzo Dobra	Bardzo Dobra
Wody	Bardzo Dobra	Bardzo Dobra

Odporność na podwyższoną temperaturę :

Oddziaływanie ciągłe – 80 °C

Oddziaływanie okresowe – 120 °C

W temperaturze powyżej 90°C możliwa jest zmiana barwy bez wpływu na inne właściwości powłoki.

Kompatybilność z innymi powłokami :

KORCHRON® jako podłoże dobrze przygotowane i usieciowane nadaje się pod powłoki z takich wyrobów jak: ftalowe, ftalowe modyfikowane, olejne, emalie chlorokauczukowe, emalie ftalowe karbamidowe, alkidowe, dwuskładnikowe grunty reaktywne, szpachłówki oraz podkłady epoksydowe, poliuretanowe, poliuretanowe 2K, akrylowe 2K. W przypadku nakładania innych wyrobów nawierzchniowych, należy najpierw skonsultować się z PPG Polifarb Cieszyn S.A.

Przygotowanie podłoża :

Nanosić na suche, czyste podłoże metaliczne przygotowane i oczyszczone min. do St. 3.

Nanosić na suche, czyste podłoże malowane z usuniętym brudem, olejem, tłuszczem i innymi zabrudzeniami.

Sposób użycia :

Podkład KORCHRON® przeznaczony jest do nakładania pędzlem, natryskiem pneumatycznym, hydrodynamicznym, ewentualnie hydrodynamicznym ze wspomagającym płaszczem powietrznym „aircoat” oraz metodą zanurzeniową lub polewanie. Nadaje się także do malowania elektrostatycznego. Do rozcieńczania należy stosować rozcieńczalnik do wyrobów ftalowych karbamidowych ogólnego stosowania. Rozcieńczalnik należy dodawać po dokładnym wymieszaniu odstanego wyrobu.

Nakładanie :

Pędzel, wałek

Lepkość wynikowa z mieszaniny roboczej

Natrysk pneumatyczny

Lepkość przy natrysku 20 ÷ 25 s DIN 4/20°C
 Dysza 1,5 ÷ 2 mm
 Ciśnienie rozpylające min. 0,3 MPa (= około 3 bar)
 Grubość powłoki na mokro około 40 ÷ 80 µm

Natrysk airless

Lepkość przy natrysku 50 ÷ 70 s DIN 4/20°C
 Ciśnienie farby min. 150 bar
 Dysza min. 0,013”
 Grubość powłoki na mokro około 100 µm

Zanurzenie

Lepkość 40 ÷ 60 s DIN 4/20°C
 Grubość powłoki na mokro około 80 µm
 Prędkość wynurzenia, zależna od lepkości roboczej.

Powyższe parametry mogą być zmienione, w zależności o zastosowanego sprzętu do natrysku.

Malowanie następnych powłok:

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych powłok.
Grubość powłoki 40 µm, Wilgotność względna 65%.

Temperatura podłoża	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35 °C
Mokro na mokro (max do)							
Mokro na sucho (min do)							

Oczyszczanie :

Sprężet i narzędzia wykorzystane do natrysku należy oczyszczać przy pomocy następujących rozcieńczalników: ftalowo karbamidowy ogólnego stosowania.

Wydajność :

Teoretyczna: Przy grubości powłoki na sucho 40 µm – 10,5 m²/litr.

Przy grubości powłoki na sucho 80 µm – 5,25 m²/litr.

Praktyczna: zależy od wybranego koloru, kształtu malowanego przedmiotu, metody aplikacji i warunków podłoża.

Temperatura i wilgotność względna:

Warunki stosowania		
Temperatura podłoża:	min. 5°C	max 40°C
Temperatura otoczenia:	min. 10°C	max 35 °C
Temperatura wyrobu:	min. 10 °C	max 35 °C
Wilgotność względna:	max. 75%	-----
Punkt rosy:	min. +3 °C	-----

Czas schnięcia :

Zmierzony przy grubości powłoki na sucho równej 40 µm. Wilgotność względna 65%.

Temperatura	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35 °C	120 °C
Pyłosuchość			1 h				
Suchość w dotyku							35 min
Pełne utwardzenie			24 h				

Utwardzona powłoka charakteryzuje się dobrą przyczepnością do podłoża dużą elastycznością dobrą twardością i odpornością na uderzenie. Podczas procesu malowania i utwardzania należy zapewnić odpowiednią wentylację.

**Przemaalowywanie :**

Powłokę, można przemaalowywać bez konieczności szlifowania pod warunkiem, że powłoka jest wolna od brudu, olejów, tłuszczu i zanieczyszczeń. W przypadku nie spełnienia tych wymagań należy kontrolnie sprawdzić na przyczepność bez szlifowania. W przypadku dobrej przyczepności (I klasy) można malować bez szlifowania. Gdy przyczepność jest (II klasy) powłokę należy szlifować dla zwiększenia przyczepności oraz usunięcia wszelkiego brudu. Papier ścierny granulacji 120 ÷ 160.

Bezpieczeństwo :

Informacje dotyczące temperatury zapłonu oraz dane o wentylacji także progowa wartość graniczna i dolna granica wybuchowości są zawarte w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej. Surowce wchodzące w skład podkładu są palne. Podkład należy do I klasy niebezpieczeństwa pożarowego. Zawiera szkodliwe dla zdrowia substancje lotne, należy go stosować w pomieszczeniach o sprawnie działającej wentylacji dobrze przewietrzanych.

Przechowywanie :

Wyrób należy przechowywać w odpowiednio zamkniętych, nie otwieranych oryginalnych pojemnikach, w temp. 10 ÷ 25°C, w dobrze wentylowanych pomieszczeniach, z dala od bezpośredniego nasłonecznienia.

Okres przechowywania :

Przy zachowaniu powyższych warunków składowania, minimalny okres przechowywania wyrobu wynosi 6 miesięcy.

Pozostałości produktu :

Pozostałości płynne należy zawsze utylizować jako odpady chemiczne. Dalsze informacje na temat granicznych wartości progowych znajdują się w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej.

Dane techniczne zawarte w niniejszym dokumencie oparte są o informacje uważane przez PPG jako obecnie prawidłowe. Niemniej jednak żadna gwarancja dotycząca dokładności, pełności informacji czy też osiągnięć nie jest dana ani implikowana. Ciągłe prace nad udoskonalaniem technologii farb powodują, że przyszłe dane techniczne mogą nieco różnić się od tych podawanych w niniejszym dokumencie. Prosimy o kontakt z przedstawicielem PPG w celu uzyskania najbardziej aktualnych informacji.

PPG Industries (UK) Ltd Birmingham, UK Tel.: +44 121 423 7345 Fax: +44 121 423 7303	PPG Coatings Deutschland GmbH Bochum, GERMANY Tel: +49 234 8690	PPG Industries France S.A Saultain, FRANCE Tel: +33 3 27 14 97 00 Fax: +33 3 27 14 98 94	PPG Industries Italia Spa Quattordio, ITALY Tel: + 39 131 7701 Fax: +39 131 773 753	PPG Industries Sales, inc Istanbul, TURKEY Tel: +90 212 286 2150 Fax: +90 212 286 21 59
PPG Industrial Coatings B.V. Veenendaal, NETHERLANDS Tel.: +31 318 567 800	PPG Iberica S.A Rubi (Barcelona), SPAIN Tel: +34 93 586 7429 Fax: +34 93 586 7430	PPG Dr. A. Schoch AG (Ltd.) Burgdorf, SWITZERLAND Tel : +41 421 42 42 Fax: +41 421 42 99	PPG Polifarb Cieszyn S.A. Cieszyn, POLAND Tel: +48 33 851 71 00 Fax: +48 33 852 24 93	

PPG WEB SITES: www.ppg.com & www.ppgindustrialcoatings.com