

REMOPLAST HS-KST (STANDARD, FAST, RAPID)

Zwei Komponenten High Solid Epoxi Zinkphosphat Grundbeschichtung

Produkteigenschaften

Für hohe Schichtdicken geeignet
 Grundbeschichtung geeignet für strukturellen Stahlbau in korrosiver Umgebung
 Ausgezeichnete Haftung auf gestrahltem Stahl
 Hervorragendem Korrosionsschutz
 Lösemittelarmes Produkt

Empfohlene Verwendung

Wird in Umgebungen mit hoher Korrosivität verwendet und bietet lang anhaltenden Schutz.
 Wird als Grundierung bei atmosphärischen Aussenbedingungen verwendet.
 Für Neukonstruktionen, Instandhaltung und Ausbesserungen.

Produktdaten

Farbton	oxidrot, grau, lichtgrau
Festkörpervolumen mit REMOPLAST HS-HÄRTER K.B	81 % ± 1
Festkörpervolumen mit HS-FAST HÄRTER KOMP.B	80 % ± 1
Festkörpervolumen mit REMOPLAST HS-RAPID HÄRTER	78 % ± 1
Spezifisches Gewicht	1,45 g/cm ³
VOC mit REMOPLAST HS-HÄRTER K.B	165 g/l Gemäß Richtlinie 2010/75/EU
VOC mit HS-FAST HÄRTER KOMP.B	177 g/l Gemäß Richtlinie 2010/75/EU
VOC mit REMOPLAST HS-RAPID HÄRTER	191 g/l Gemäß Richtlinie 2010/75/EU
Theoretischer Ergiebigkeit mit REMOPLAST HS-HÄRTER K.B	100 µm DFT 8,1 m ² /l 5,6 m ² /kg
Theoretischer Ergiebigkeit mit HS-FAST HÄRTER KOMP.B	100 µm DFT 8,0 m ² /l 5,5 m ² /kg
Theoretischer Ergiebigkeit mit REMOPLAST HS-RAPID HÄRTER	100 µm DFT 7,8 m ² /l 5,4 m ² /kg
Typische Trockenschichtdicke mit REMOPLAST HS-HÄRTER K.B	80 - 200 µm
Typische Trockenschichtdicke mit HS-FAST HÄRTER KOMP.B	80 - 200 µm
Typische Trockenschichtdicke mit REMOPLAST HS-RAPID HÄRTER	80 - 200 µm

Aushärtezeit für Trockenschichtdicke bis zu 100 µm	mit REMOPLAST HS-HÄRTER K.B	
Oberflächentemperatur	20 °C	15 °C
Handtrocken	5 std	18 std
Transportfähig	8 std	20 std
Überarbeitungsintervall, minimum	8 std	20 std
Überarbeitungsintervall, maximum	7 d	14 d

Aushärtezeit für Trockenschichtdicke bis zu 100 µm	mit HS-FAST HÄRTER KOMP.B	
Oberflächentemperatur	20 °C	10 °C

REMOPLAST HS-KST (STANDARD, FAST, RAPID)

Zwei Komponenten High Solid Epoxi Zinkphosphat Grundbeschichtung

Handtrocken	4 std	10 std
Transportfähig	6 std	12 std
Überarbeitungsintervall, minimum	6 std	12 std
Überarbeitungsintervall, maximum	7 d	14 d

Aushärtezeit für Trockenschichtdicke bis zu 100 µm	mit REMOPLAST HS-RAPID HÄRTER	
Oberflächentemperatur	20 °C	5 °C
Handtrocken	3 std	18 std
Transportfähig	4 std	20 std
Überarbeitungsintervall, minimum	4 std	20 std
Überarbeitungsintervall, maximum	7 d	14 d

Mischungsverhältnis mit REMOPLAST HS-HÄRTER K.B	5,7 : 1 nach Volumen 9 : 1 nach Gewicht
Topfzeit	20 °C 2 std

Mischungsverhältnis mit HS-FAST HÄRTER KOMP.B	4,3 : 1 nach Volumen 7 : 1 nach Gewicht
Topfzeit	20 °C 1,7 std

Mischungsverhältnis mit REMOPLAST HS-RAPID HÄRTER	3 : 1 nach Volumen 5 : 1 nach Gewicht
Topfzeit	20 °C 1,5 std

Verdünnung	VERDUENNUNG 400 TL/TP 687.150
-------------------	--------------------------------------

Empfohlene Oberflächenvorbereitung

Alle zu beschichtenden Oberflächen sollten sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Auftragen der Beschichtung müssen alle Stahloberflächen gemäß ISO 8501 und ISO 8504 beurteilt und behandelt werden. Die Beschichtung muss so schnell wie möglich nach der ordnungsgemäßen Vorbereitung der Oberfläche in der angegebenen Schichtdicke aufgetragen werden. Schweißspritzer, Schweißnahtfehler und scharfe Kanten müssen entfernt werden.

Stahl	Strahlentrostung Sa 2 ½ gemäß ISO 8501-1:2007 Rauigkeitsprofil mittel(G), gemäß ISO 8503-1:2012 Maschinelle Entrostung St 3 gemäß ISO 8501-1:2007
--------------	---

Herstellen der Mischung




Mischung	Teil A mit Power-Rührwerk aufrühren. Teil B (Härter) in der angegebenen Menge zugeben. Mit Power-Rührwerk gründlich rühren, bis die Flüssigkeiten homogen vermischt sind. Die Zugabe von Verdünnung soll erst nach dem Zusammenmischen der Komponenten A und B erfolgen
-----------------	---

Applikation

Maximale Trockenschichtdicke 200. µm

REMOPLAST HS-KST (STANDARD, FAST, RAPID)

Zwei Komponenten High Solid Epoxi Zinkphosphat Grundbeschichtung

	Verdünnung	Düse	Druck
 Airless	nach Gewicht bis zu 3 %	0,017 - 0,023 "	mindestens 180 bar
 Pinsel	Für kleine Flächen und Kantenschutz Verdünnung: nach Gewicht bis zu 3 %		
 Rolle	Für kleine Flächen. Verdünnung: nach Gewicht bis zu 3 %		

Nur auf eine trockene und saubere Oberfläche mit einer Temperatur von mindestens 3 °C über dem Taupunkt aufbringen, um Kondensation zu vermeiden.

Die Untergrundtemperatur während der Verarbeitung und Aushärtung muss über 5 °C liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung und Aushärtung darf 80 % nicht überschreiten.

Die Zugabe von Verdünnung soll erst nach dem Zusammenmischen der Komponenten A und B erfolgen

Nicht stärker verdünnen, als von den örtlichen Umweltgesetzen erlaubt ist.

Während des Auftragens und Aushärtens muss für ausreichende Belüftung gesorgt werden.

Zu viel Lösemittel führt zu einer verringerten Standfestigkeit und einer langsameren Härtung.

Zusätzliche Informationen

Weitere Informationen finden Sie unter www.kansai-helios.eu

Kansai Helios technische Richtlinien

Anmerkung

Die bereitgestellten Informationen sind als Orientierung zu betrachten. Die Trocknungs- und Aushärtungszeiten werden bei kontrollierten Temperaturen und relativer Luftfeuchtigkeit unter 80 % und im Durchschnitt des Schichtdickenbereichs für das Produkt bestimmt. Die tatsächlichen Trocknungszeiten vor dem Überstreichen können je nach Schichtdicke, Belüftung, Luftfeuchtigkeit, darunter liegendem Lacksystem usw. unterschiedlich sein. Übermäßiger Auftrag verlängert sowohl die Mindestüberarbeitungszeit als auch die Zeit bis zur Hantierbarkeit und kann die langfristigen Überarbeitungseigenschaften beeinträchtigen. Bei Überschreitung der maximalen Überarbeitungszeit kann es erforderlich sein, die Oberfläche vor dem Überbeschichten aufzurauen. Im Zweifelsfall wenden Sie sich an KANSAI HELIOS

UV und Farbtonstabilität	Wie alle Epoxidbeschichtungen neigt dieses Produkt bei Außenbewitterung zum Kreiden und Verfärben.
Eignung und Gebrauch	In Kombination mit geeignetem Zwischen- und/oder Deckbeschichtungen ist es für die Korrosivitätskategorie C1 bis C5 nach ISO 12944 geeignet.
Reinigung	Lassen Sie die Farbe nicht in Schläuchen, Pistolen oder Spritzgeräten verbleiben. Reinigen Sie alle Geräte sofort nach Gebrauch mit dem vorgeschriebenen Reinigungsmittel. Topfzeitbegrenzung nicht überschreiten!

REMOPLAST HS-KST (STANDARD, FAST, RAPID)

Zwei Komponenten High Solid Epoxi Zinkphosphat Grundbeschichtung

Empfohlenes Beschichtungssystem

Systemkompatibilität

Zwischenbeschichtung: REMOPLAST MSR ULTRA-IC

Decklack: REMOPLAST UVC GLIMMER
REMOPLAST UVC PL HS ES

Sicherheitsratschläge

Dieses Produkt ist nur für den Gebrauch durch Fachleute und unter Bezugnahme auf das entsprechende Sicherheitsdatenblatt bestimmt. Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Anwendung, Verwendung und Handhabung dieses Produkts sollten in Übereinstimmung mit den einschlägigen nationalen HSE-Vorschriften durchgeführt werden.

Lagerung und Haltbarkeit

Das Produkt muss gemäß den nationalen Vorschriften gelagert werden. Bewahren Sie die Behälter an einem trockenen, kühlen, gut belüfteten Ort und entfernt von Wärme- und Zündquellen auf. Behälter sind dicht verschlossen zu halten. Mit Vorsicht behandeln.

Haltbarkeit:	REMOPLAST HS-KST (Standard, FAST, RAPID)	24 Monat ab Herstellungsdatum in originalverschlossenem Gebinde.
	REMOPLAST HS-HÄRTER K.B	24 Monat ab Herstellungsdatum in originalverschlossenem Gebinde.
	HS-FAST HÄRTER KOMP.B	24 Monat ab Herstellungsdatum in originalverschlossenem Gebinde.
	REMOPLAST HS-RAPID HÄRTER	24 Monat ab Herstellungsdatum in originalverschlossenem Gebinde.

Wird danach einer erneuten Überprüfung unterzogen.

REMOPLAST HS-KST (STANDARD, FAST, RAPID)

Zwei Komponenten High Solid Epoxi Zinkphosphat Grundbeschichtung

Haftungsausschluss

Die bereitgestellten Informationen basieren auf unseren Erfahrungen und dem aktuellen Wissenstand, für deren Vollständigkeit wir keine Haftung übernehmen. Da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung haben, liegt es in der Verantwortung des Anwenders, vor der Anwendung zu prüfen, ob das Produkt für den vorgesehenen Zweck geeignet ist. Jede Änderung des Verfahrens, der Umgebungsbedingungen oder die Nichtbeachtung von Anweisungen kann das Ergebnis ungünstig beeinflussen.

Wir haften weder für die Produktleistung noch für Verluste oder Schäden, die aus der Anwendung des Produktes entstehen, sofern wir nicht schriftlich ausdrücklich etwas anderes vereinbart wurde. Wir lehnen jegliche ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung hinsichtlich Marktgängigkeit, zufriedenstellender Qualität oder Eignung für einen bestimmten Zweck, Funktionalität oder Nichtverletzung Rechte Dritter ab, insoweit ihr Ausschluss rechtlich zulässig ist. Keine Zusicherung oder sonstige Bestätigung von Tatsachen, einschließlich, aber nicht beschränkt auf Aussagen bezüglich der Kapazität, Anwendungseignung oder Produktleistung, ob von unseren Mitarbeitern oder anderweitig gemacht, gilt als Garantie für irgendeinen Zweck oder begründet eine Haftung. Mündliche oder schriftliche Informationen oder Beratungshinweise stellen niemals eine Garantie dar oder erweitern in irgendeiner Weise den Umfang einer solchen.

Sie sollten dieses Dokument sorgfältig durchlesen, da es von Zeit zu Zeit geändert werden kann. Der Anwender ist dafür verantwortlich, vor der Anwendung des Produkts zu überprüfen, ob dieses Dokument die aktuelle Version ist. Dieses Dokument ist auf unserer Website unter www.kansai-helios.at verfügbar. Bei Abweichungen zwischen diesem Dokument und der Version auf der Website hat die Website-Version Vorrang.