

# REMOPLAST KUNSTSTOFFGRUND

## Zwei-Komponentige Epoxy-Grundbeschichtung mit Zinkphosphat

### Produkteigenschaften

Ausgezeichnete Haftung auf gestrahltem Stahl  
 Hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften  
 Basierend auf Epoxidharz und Polyamidoaminaddukt.

### Empfohlene Verwendung

Wird als Grundierung bei atmosphärischen Aussenbedingungen verwendet.

### Produktdaten

<b>Farbton</b>	eingeschränkte Auswahl, lichtgrau, gemäß Kundenvorgabe		
<b>Glanzgrad</b>	Semi-Matt		
<b>Festkörpervolumen mit EP-HÄRTER REMOPLAST K.B</b>	54 %		
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,3 g/cm <sup>3</sup>		
<b>VOC mit EP-HÄRTER REMOPLAST K.B</b>	404 g/l Gemäß Richtlinie 2010/75/EU		
<b>Theoretischer Ergiebigkeit mit EP-HÄRTER REMOPLAST K.B</b>	80 µm DFT		
	6,5 m <sup>2</sup> /l		
	5 m <sup>2</sup> /kg		
<b>Typische Trockenschichtdicke</b>	80 µm		

<b>Aushärtezeit für Trockenschichtdicke bis zu 80 µm</b>			
<b>Oberflächentemperatur</b>	23 °C	15 °C	7 °C
<b>Handtrocken</b>	35 min.	75 min.	5 std
<b>Transportfähig</b>	6 h	8 std	24 std
<b>Überarbeitungsintervall, maximum</b>	Gemäß Kansai Helios technische Richtlinie		

<b>Mischungsverhältnis mit EP-HÄRTER REMOPLAST K.B</b>	3,1 : 1 nach Volumen 5 : 1 nach Gewicht		
<b>Topfzeit</b>	20 °C		
	8 std		

<b>Verdünnung</b>	<b>VERDUENNUNG 400 TL/TP 687.150</b>
-------------------	--------------------------------------

### 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.

<b>Stahl</b>	Strahlentrostung Sa 2 ½ oder maschinelle Entrostung St 2 (ISO 8501-1:2007)
--------------	--





### Herstellen der Mischung

<b>Mischung</b>	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
-----------------	---

# REMOPLAST KUNSTSTOFFGRUND

## Zwei-Komponentige Epoxy-Grundbeschichtung mit Zinkphosphat

### Applikation

	<b>Verdünnung</b>	<b>Düse</b>	<b>Druck</b>
 <b>Airless</b>	nach Gewicht bis zu 3 %	0,015 - 0,019 "	mindestens 180 bar
 <b>Luftspritzen</b>	nach Gewicht bis zu 8 %	1,5 mm	mindestens 2 bar
 <b>Pinsel</b>	Für kleine Flächen und Kantenschutz Verdünnung: nach Gewicht bis zu 3 %		
 <b>Rolle</b>	Für kleine Flächen. Verdünnung: nach Gewicht bis zu 3 %		
<b>Reparatur</b>	Angerostete Flächen müssen mit einem maschinellen Werkzeug nach ISO-St 3, oder gestrahlt mind. Sa 2 ½ werden.		

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 8 °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 Auftrags 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](http://www.kansai-helios.eu)

### Kansai Helios technische Richtlinien

# REMOPLAST KUNSTSTOFFGRUND

## Zwei-Komponentige Epoxy-Grundbeschichtung mit Zinkphosphat

### 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

<b>UV und Farbtonstabilität</b>	Wie alle Epoxidbeschichtungen neigt dieses Produkt bei Außenbewitterung zum Kreiden und Verfärben.
<b>Eignung und Gebrauch</b>	In Kombination mit geeignetem Zwischen- und/oder Deckbeschichtungen ist es für die Korrosivitätskategorie C1 bis C5 nach ISO 12944 geeignet. Temperaturbelastbarkeit kurzzeitig 150°C, dauernd max. 120°C.
<b>Reinigung</b>	Reinigen Sie alle Geräte sofort nach Gebrauch mit dem vorgeschriebenen Reinigungsmittel.

### Empfohlenes Beschichtungssystem

#### Systemkompatibilität

**Zwischenbeschichtung:** REMOPLAST DS GLIMMER

**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 KUNSTSTOFFGRUND	12 Monat ab Herstellungsdatum in originalverschlossenem Gebinde.
	EP-HÄRTER REMOPLAST K.B	24 Monat ab Herstellungsdatum in originalverschlossenem Gebinde.

Wird danach einer erneuten Überprüfung unterzogen.

# REMOPLAST KUNSTSTOFFGRUND

## Zwei-Komponentige Epoxy-Grundbeschichtung mit Zinkphosphat

### 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](http://www.kansai-helios.at) verfügbar. Bei Abweichungen zwischen diesem Dokument und der Version auf der Website hat die Website-Version Vorrang.