

# REMOPLAST UVC DB87 "IC" GLIMMER

## Polyurethan Zwischenbeschichtung

### Produkteigenschaften

Teil des Schutzsystems mit hervorragenden Haltbarkeitseigenschaften  
 Dickschichtige Zweikomponenten High Solid Zwischenbeschichtung.  
 Wird in Kombination mit aliphatischem Isocyanat gehärtet.  
 Basierend auf Acrylharz mit funktionellen OH Gruppen.

### Empfohlene Verwendung

Verwendbar im System mit geeignetem Decklack.  
 Zwischenbeschichtung für Korrosionsschutz von diversen Stahlbauten und Aussenflächen von Tanks unterschiedlicher Verwendung.

### Produktdaten

<b>Farbton</b>	Gemäß TL/TP KOR Stahlbauten Anhang H
<b>Festkörpervolumen mit PU-HAERTER 400 UVC</b>	63 % ± 2
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,6 g/cm <sup>3</sup>
<b>VOC mit PU-HAERTER 400 UVC</b>	327 g/l Gemäß Richtlinie 2010/75/EU
<b>Theoretischer Ergiebigkeit</b>	80 µm DFT 7,9 m <sup>2</sup> /l 4,9 m <sup>2</sup> /kg
<b>Typische Trockenschichtdicke mit PU-HAERTER 400 UVC</b>	80 µm

<b>Aushärtezeit für Trockenschichtdicke bis zu 80 µm</b>	<b>mit PU-HAERTER 400 UVC</b>
<b>Oberflächentemperatur</b>	20 °C
<b>Handtrocken</b>	45 min.
<b>Transportfähig</b>	15 std
<b>Durchgehärtet</b>	5 Tage
<b>Überarbeitungsintervall, minimum</b>	15 std
<b>Überarbeitungsintervall, maximum</b>	Gemäß Kansai Helios technische Richtlinie

<b>Mischungsverhältnis mit PU-HAERTER 400 UVC</b>	6,7 : 1 nach Volumen 11 : 1 nach Gewicht	
<b>Topfzeit</b>	20 °C 3 std	5 °C 24 std

<b>Verdünnung</b>	<b>VERDUENNUNG 200 TL/TP 687.151</b>
-------------------	--------------------------------------

### Empfohlene Oberflächenvorbereitung

Alle zu beschichtenden Oberflächen sollten sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Die Beschichtung muss so schnell wie möglich nach der ordnungsgemäßen Vorbereitung der Oberfläche in der angegebenen Schichtdicke aufgetragen werden.

<b>Beschichtete Fläche</b>	Saubere, trockene zugelassene Grundierung.
----------------------------	--




### 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 UVC DB87 "IC" GLIMMER

## Polyurethan Zwischenbeschichtung

### Applikation

		Verdünnung	Düse	Druck
	<b>Airless</b>	nach Gewicht bis zu 5 %	0,015 - 0,021 "	mindestens 180 bar
	<b>Pinsel</b>	Für kleine Flächen und Kantenschutz Verdünnung: nach Gewicht bis zu 5 %		
	<b>Rolle</b>	Für kleine Flächen. Verdünnung: nach Gewicht 5 %		

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 7 °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.

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

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

### Zusätzliche Informationen

Weitere Informationen finden Sie unter [www.kansai-helios.eu](http://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

<b>Zulassungen und Zertifikate</b>	Zertifiziert nach TL/TP KOR Stahlbauten
<b>Reinigung</b>	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 UVC DB87 "IC" GLIMMER

## Polyurethan Zwischenbeschichtung

### Empfohlenes Beschichtungssystem

#### Systemkompatibilität

**Grundierung:** REMOPLAST EP ZINK DB87  
REM 61 DB87 PRIMER

**Decklack:** REMOPLAST UVC GLIMMER DB87

### 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 UVC DB87 "IC" GLIMMER	24 Monat ab Herstellungsdatum in originalverschlossenem Gebinde.
	PU-HAERTER 400 UVC	24 Monat ab Herstellungsdatum in originalverschlossenem Gebinde.

Wird danach einer erneuten Überprüfung unterzogen.

Achtung: PU-Härter reagieren mit Feuchtigkeit. Gebinde nicht offen stehen lassen. Angebrochene Gebinde nur kurze Zeit lagern.

### 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 Verarbeitungsverfahrens, 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.