

REMOPLAST EP ZINK DB87

Technisches Merkblatt

Typ

2-Komponenten-Zinkstaubgrund-
beschichtung auf Epoxidharzbasis mit
beschleunigter Polyamidaddukthärtung.
Zinkstaubgehalt in Pigment: > 94 % Zertifiziert
nach TL/TP KOR Stahlbauten.

Farbton

zinkgrau und rötlich grau

Untergrundanforderung

Sa 2 ½ nach EN ISO 12944/4

Verarbeitung

Streichen oder Airless-Spritzen

Schichtdicke

bei Airless-Verarbeitung ca. 70-80 µm durch
Verdünnungszugabe regulieren

Mischungsverhältnis

20 Gewichtsteile REMOPLAST EP Zink zu
1 Gewichtsteil EP-Härter Remoplast

Pneumatisches Rührwerk empfohlen

Topfzeit

mind. 8 Stunden bei 20°C
mind. 4 Stunden bei 30°C

Verbrauch in Mischung

theoretisch: 0,31 kg/m²/ 70 µm
praktisch (40% Overspray) 0,43 kg/m²/ 70 µm

Verdünnung und Gerätereinigung

Verdünnung 400 (max. 5%)

Technical Data Sheet

Type

Two-component zinc dust primer based on
epoxy resin with accelerated polyamide-adduct
curing.
Zinccrust on pigment: > 94 %. Certified
according TL/TP KOR Stahlbauten.

Colour

zinc-grey and reddish grey

Recommended Substrate

at least Sa 2 ½ to ISO 12944/4

Application

by brushing or airless-spraying

Film thickness

for airless application approx. 70-80 µm

Mixing ratio

20 parts by weight REMOPLAST EP Zinc
1 part by weight EP-hardener Remoplast

Pneumatic stirrer recommended.

Pot life

at least 8 hours at 20°C
at least 4 hours at 30°C

Consumption in Mixture

theoretical: 0,31 kg/m²/ 70 µm
with 40% overspray 0,43 kg/m²/ 70 µm

Thinner and cleaning of appliances

thinner 400 (max. 5%)

Trocknung (20°C)

TG 1 - nach ca. 15 Minuten
TG 6 - nach ca. 90 Minuten
überarbeitbar - nach 2 Stunden

Viskosität

ca. 80 s nach DIN 53 211 in Mischung

Spez. Gewicht

Komp. A: ca. 2,9 g/cm³
Komp. B: ca. 0,9 g/cm³
In Mischung: ca. 2,6 g/cm³

Festkörper in Mischung

86 % Gewicht
58 % Volumen (nach DIN 53219)

Temperaturbelastbarkeit

max. 120°C

VOC

(grau – rechnerisch) 392 g/l in Mischung

Hinweise

Nicht unter +7° C und nicht über 80% rel. Luftfeuchtigkeit verarbeiten.
Die Luft- und Oberflächentemperatur muss während Applikation und Trocknung mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.

Weitere allgemeine technische Informationen zu unseren Produkten finden Sie unter www.rembrandtin.com

Lagerfähigkeit

in Originalgebinde 1 Jahr ab
Herstellungsdatum

Drying time (20°C)

TG 1 approx. 15 min.
TG 6 approx. 90 min.
overcoatable after approx. 2 hours

Viscosity

approx. 80 s according to DIN 53 211 in mixture

Specific gravity

Part A: approx. 2,9 g/cm³
Part B: approx. 0,9 g/cm³
Mixed: approx. 2,6 g/cm³

Solid contents in mixture

86 % weight
58 % volume (acc.DIN 53219)

Temperature load

up to. 120°C

VOC

(grey – calculated) 392 g/l in mixture

Remarks

Minimum application temperature +7°C.
Maximum rel. humidity 80%.
Temperature of air and surface must always be a minimum of 3°C above dew point during application and drying process.

Further general technical informations at www.rembrandtin.com

Storability

12 month from date of manufacture
in original barrels

Verpackung

Stammlack (Komp.A): 20 kg EW-Hobbock
Härter (Komp.B): 1 kg Dose
Die Mischung kann im Stammlackgebinde durchgeführt werden

VbF-Klassifizierung

entfällt

Packing

Base coat (comp. A) 20 kg hobbock
Hardener (comp. B) 1 kg tin
The mixture can be done in base coat
hobbock

VbF class

no declaration necessary

Diese Angaben basieren auf Erfahrungswerten. Da wir auf die Verarbeitung keinen Einfluss haben, können wir nur für die gleichbleibende Qualität unserer Produkte garantieren. Änderungen vorbehalten.

These data are based on experience. As we have no influence on the processing, we are only able to guarantee the constant quality of our products. Subject to alterations.

Erscheinungsdatum / Issue date: 01/07/2023
Copyright © KANSAI HELIOS Austria GmbH