

REMOPLAST MSR TRAFO

Technisches Merkblatt

Beschreibung

Schnelltrocknende, festkörperreiche 2 Komponenten-Beschichtung auf Epoxydharz-Basis. Beständig gegen Transformatoröle.

Farbtöne

RAL 9002

Untergrundvorbehandlung

Stahl: Strahlentrost Sa 2 ½ nach EN ISO 12944/4
Rostfreier Stahl: Sweepstrahlen oder mattschleifen mit Körnung 120

Verarbeitung

Streichen, Airless-Spritzen oder Rollen

Empfohlene Schichtdicke

40 - 80 µm

Mischungsverhältnis

8 Gewichtsteile Remoplast MSR TRAFO
1 Gewichtsteil Rapid Härter Komp. B

4,2 Volumenteile Remoplast MSR TRAFO
1 Volumenteil Rapid Härter Komp. B

Topfzeit

3 Stunden bei 20°C

Verbrauch in Mischung

theoretisch: 205 g/m²/80 µm

Verdünnung

das Material ist nach Mischen der beiden Komponenten ohne Vorreaktionszeit verarbeitungsfertig. Verdünnung 400 nur bei Temperaturen unter 20°C zusetzen (max. 3 %).

Technical Data Sheet

Description

Quick drying, low VOC 2-component Epoxy-based high build special coat. Transformer oil resistant.

Colour

RAL 9002

Surface preparation

steel: blast cleaning (grade Sa 2 ½) acc. ISO 12944/4
stainless steel: Sweep blasting or grinding to matt surface with grain 120

Application

by brushing, airless-spraying or rolling

Film thickness

40 – 80 µm

Mixing ratio (by weight)

8 parts Remoplast MSR TRAFO
1 part Rapid hardener comp. B

4,2 parts by vol. Remoplast MSR TRAFO
1 part by volume Rapid Härter Komp. B

Pot life

3 hours at 20°C

Consumption in mixture

theoretical: 205 g/m²/80 µm

Thinner

ready for application (no prereaction needed)
Thinner 400 just for temperatures below 20°C (max. 3 %).

Trockenzeit 20°C (80 µm TSD)

staubfrei ca. 20 Minuten
griffest 2 Stunden
überstreichbar 3
Stunden

Temperaturbelastbarkeit:

Trockene Belastung
max. 120°C dauer / 150°C kurzfristig

In Kontakt mit Transformatoröl
max. 130°C

Festkörper in Mischung

ca. 82 % Gewicht / Volumen 65 %

Spez.Gewicht in Mischung

ca. 1,65 g /cm³

VOC

304 g/l – rechnerisch in Mischung

Anwendungshinweise

Die Grundbeschichtung ist unmittelbar nach dem Strahlen aufzubringen, um Flugrostbildung zu vermeiden. Der Untergrund muss frei von Verunreinigungen, Salze, Feuchtigkeit und Eis sein. Material- und Umgebungstemperatur mindesten 0°C und max. Luftfeuchte 80% während der Applikation und Trocknung. Untergrund mindestens 3°C über dem Taupunkt, jedoch mindestens 0°C.

Ein übermäßiges Überschreiten der Sollsichtdicken ist zu vermeiden, da dies zu längeren Trockenzeiten führt.

Wie alle Epoxybeschichtungen neigt Remoplast MSR Trafo bei UV-Belastung zum Kreiden. Daher empfehlen wir bei Außenbewitterung als Deckbeschichtung Remoplast UVC Glimmer aufzubringen. Beim Einsatz von aminischen Härtern können sich durch die Eigenfärbung, vor allem bei hellen und brillanten Farbtönen, leicht differierende Farbtöne ergeben.

Drying time 20°C (80 µm DFT)

dustfree approx 20 min.
tackfree 2 hours
overcoatable 3 hours

Temperature resistance:

Dry loading
up to . 120°C permanent / 150°C peaks

In contact with transformer oil
max. 130°C

Solid contents in mixture

approx. 82 % weight / Volume 65 %

Specific gravity in mixture

approx. 1,65 g/cm

VOC

304 g/l – calculated in mixture

Remark

The primer must be applied immediately after sandblasting to avoid flashrust. The surface has to be free of dust, salt, moisture and ice. Ambient air temperature and temperature of surface at least 0°C max. humidity 80% during application and drying.

Temperature of surface 3°C above dewpoint, at least 0°C.

Unnecessary high film thickness effects to longer drying times.

Like all Epoxies Remoplast MSR Trafo tends to chalking when UV-loaded. In weathered conditions use Remoplast UVC Glimmer as finish coat.

Slight colour differences, mainly on light and brilliant colourshades, may appear caused by the colour influence of amine-hardeners.

Während Beschichtung und Härtung ist für ausreichende Belüftung zu sorgen
Vor Belastung mit Transformatorölen empfehlen wir eine Aushärtungszeit von 2 Wochen einzuhalten.

Sonderanwendung Fluten

Beim Beschichten der Innenseite von Rohren mittels Flutverfahren ist Remoplast MSR Trafo mit Verdünnung 400 auf eine Viskosität von 20 bis 24 Sekunden im DIN 4 mm Becher einzustellen. Dazu sind ca. 30% Verdünnung 400 notwendig. Zur Vermeidung von Blasenbildung wird der Zusatz von 1-2% DEFOAMER MSR Lösung empfohlen.
Nach dem Einrühren aller Komponenten wird eine Wartezeit von ca. 5 Minuten zur Entlüftung empfohlen. Die Viskosität ist mittels DIN Becher zu überprüfen.

Verpackung

Komp.A 28,0 kg netto
Komp.B 3,5 kg netto

During application and hardening sufficient ventilation is necessary.
Before loading with transformer oil hardening time of 2 weeks is recommended.

Special Application Flow Coating

For coating inside of pipes the viscosity of Remoplast MSR Trafo has to be adjusted to 20 – 24 sec.DIN 4mm beaker. That needs about 30% thinner 400. To prevent bubbles addition of 1-2% DEFOAMER MSR solution is recommended.

After mixing of all components wait for 5 minutes to de-air the paint. The correct viscosity has to be checked with a DIN beaker.

Packing

comp. A: 28,0 kg net
comp. B: 3,5 kg net

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