

## REMOSIL AS

### Technisches Merkblatt

#### Typ

Zweikomponenten Zinkstaubgrundbeschichtung auf Alkalisilikatbasis..

Für gleitfeste Schraubverbindungen gemäß RVS 15.05.11. (Haftreibungszahl  $\geq 0,4$  gemäß EN 1090)

#### Farbe

Grau

#### Untergrundvorbereitung

Strahlentrostung nach EN ISO 12944/4, Mindestens Grad Sa2½ Rauheit mittel (G) nach ISO 8503-1.

Der Untergrund muss frei von Fetten, Ölen und anderen Verunreinigungen sein.

#### Mischen

Mischverhältnis:

3 kg Komp. A (Bindemittel)

9 kg Komp. B (Zinkstaub)

Komp.A (Bindemittel) in ein geeignetes, sauberes Gefäß leeren und Komp. B (Zinkstaub) langsam unter Rühren zugegeben. Weiterrühren bis eine klumpenfreie Mischung erhalten wird. Falls nötig über ein 250 µm Lacksieb filtern.

#### Applikation

Mittels Drucktopf oder Luftspritzpistole. Nicht mit Airlessgeräten verarbeiten. Auf kleinen Flächen Pinselverarbeitung möglich.

#### Verdünnung

Max. 3% sauberes Wasser

### Technical Data Sheet

#### Type

Two-component alkali metallic zinc silicat primer.

For slip resistant connections according RVS 15.05.11 (coefficient of friction  $\geq 0,4$  according EN 1090).

#### Colour

Grey

#### Recommended Substrate

Blast cleaning acc. ISO 12944/4 Minimum grade Sa 2 ½, roughness medium (G) acc. ISO 8503-1. Surface must be free of grease, oil or other impurities.

#### Mixing

Mixing ratio:

3 kg part A (Binder)

9kg part B (Zincdust)

Put part A (binder) into a suitable and clean container and add part B (zincdust) slowly under permanent stirring. Agitate till the paint is free of lumps. If necessary use a 250 µm paint sieve to remove coarse particles.

#### Application

By air spraygun. Airlessapplication not suitable. Brush application only for small areas.

#### Thinner

Max. 3% clean water

### Gerätereinigung

Sofort mit Wasser. Angetrocknetes Material nur mehr mechanisch entfernbar.

### Topfzeit (20°C)

8 Stunden

### Trochenschichtdicke

Standardschichtdicke 50 µm  
Maximal 100 µm

### Verbrauch

theoretisch: 0,36 kg/m<sup>2</sup>/50 µm

### Trocknung (50 µm TFD)

(20°C / 65 % r.F.)

klebfrei nach 15 Minuten  
hantierbar nach 30 Minuten

Bei geringerer Temperatur oder Luftfeuchtigkeit verlängert sich die Trockenzeit. Nicht unter 50% relativer Luftfeuchte. und nicht unter 7°C verarbeiten. Taupunktastand mindestens 3°C. (Luft und Untergrund)

### Spez. Gewicht

ca. 3 g/cm<sup>3</sup>

### Temperaturbeständigkeit

max. 450°C

### VOC

(rechnerisch) 0g/l

### Bemerkungen

Vor Arbeitsunterbrechungen immer alle Geräte, Schläuche etc. mit sauberem Wasser reinigen. Frostfrei lagern.

### Tool Cleaning

Immediately with water. Dry material only mechanically removable.

### Potlife (20°C)

8 hours

### Dry Film Thickness

Standard: 50 µm  
Max. 100 µm

### Spreading rate

theoretical: 0,36 kg/m<sup>2</sup>/50 µm

### Drying time (50 µm DFT)

at 20°C and 65 % rH:

tack free approx. 15 min.  
to be handled approx. 30 min

Less temperature and/or humidity requires longer drying time. Do not apply under 7°C and under 50 % relative humidity. Temperature at least 3°C above dew point. (air and substrate)

### Specific gravity

approx. 3 g/cm<sup>3</sup>

### Temperature load

up to 450°C

### VOC

(calculated) 0g/l

### Remark

Before work stoppages clean all tools, hoses etc. with clean water.  
Store frost free.

### **Lagerfähigkeit**

mindestens 12 Monate in Originalgebinden  
Vor Frost und Hitze schützen

### **VbF-Klassifizierung**

entfällt

### **Storability**

at least 12 month in sealed original  
barrels at normal temperature

### **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