

REMOSIL S ZINK

Technisches Merkblatt

Typ

hochhitzebeständige Grundbeschichtung auf Basis von vernetzendem Silikonharz mit metallischem Zink

Farbton

grau

Eigenschaften

hochhitzebeständige Grundbeschichtung bis ca. 400°C belastbar; besonders gute Temperatur-wechselbeständigkeit und mechanische Festigkeit. Beim nachträglichen Erhitzen bringt REMOSIL S ZINK noch den Vorteil mit sich, dass es in allen Temperaturbereichen klebfrei bleibt.

Verarbeitung

auf gestrahltem Untergrund (Grad Sa 2 ½ nach EN ISO 12944/4) mittels Streichen, Rollen oder Airless spritzen für Ausbesserungen Grad St 3

Schichtdicke

max. 30 – 40 µm

Ergiebigkeit

theoretisch: 216 g/m²/40 µm
praktischer Verbrauch: ca. 350 g/m²/40 µm
(=gerechnet mit einem Zuschlag von 60%).

Technical Data Sheet

Type

high temperature resistant priming coat based on interlacing silicon resin with metallic zinc

Colour

grey

Properties

high temperature resistant primer coat, to be stressed up to approx. 400°C. Particularly good resistance to temperature changes as well as excellent mechanical resistance. A further advantage of REMOSIL S Zinc is its tackfreeness for all temperature ranges when heated afterwards.

Application

on blasted substrate (grad Sa 2 ½ acc. to ISO 129944/4 for repair work St 3) by brushing, rolling or airless-spraying

Film thickness

max. 30 – 40 µm

Spreading rate

theoretical: 216 g/m²/40 µm
practical: approx: 350 g/m²/40 µm
(=calculated with an extra charge of 60%)

Verdünnung

Verdünnung 500

Trocknung

staubfrei - 1 Stunde
griffest - 3 Stunden
hart - 24 Stunden
ausgehärtet - 2 Stunden / 150°C

Überstreichbar

mit REMOSIL S Alu nach 24 Stunden.
Der Beschichtungsaufbau soll erst nach
Fertigstellung Temperaturen über 150°C
ausgesetzt werden.

Viskosität

ca. 100 mPa.s

Spez. Gewicht

ca. 1,8 g/cm³

Festkörper

ca. 34% Volumen, ca. 68% Gewicht

Temperaturbeständigkeit

max. 400°C

VOC

(grau – rechnerisch) 578g/l

Anmerkung

nicht unter +5°C verarbeiten!

Bei Ausbesserung von Schweißnähten Ober-
flächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ oder St 3.
Dann max. 30 µm (eventuell verdünnen)
Remosil S Zink aufbringen.

Thinner

thinner 500

Drying time

dust-free - 1 hour
tack free - 3 hours
hard - 24 hours
cured - 2 hours / 150°C

Recoating

with REMOSIL S Alu after 24 hours.
If possible the coating system should be
exposed to temperatures above 150°C
only after completion

Viscosity

approx. 100 mPa.s

Specific gravity

approx. 1,8 g/cm³

Solid contents

approx. 34% volume, approx. 68% weight

Temperature load

max. 400°C

VOC

(grey – calculated) 578g/l

Remark

minimum application temperature +5°C

For repairing of weld seams surface
preparation Sa 2 ½ or St 3.
After this overcoat with max. 30 µm
(possibly with thinner) Remosil S Zinc.

Lagerfähigkeit

1 Jahr im Originalgebinde

Verpackung

EW Hobbocks zu 10 kg und 30 kg

VbF-Klassifizierung

entfällt

Storability

1 year in sealed original barrels

Packing

10 kg and 30 kg hobbocks

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