

REMOPLAST EP ZINK

Technisches Merkblatt

Typ

2-Komponenten-Zinkstaubgrund-
beschichtung auf Epoxidharzbasis mit
beschleunigter Polyaminoamid-Addukt
Härtung.

Zinkstaubgehalt

Auf Pigment: > 94%
Im Trockenfilm: >80%
entspricht der EN ISO 12944

In entsprechenden Systemaufbauten
geeignet bis Korrosivitätsklasse C5 vh
nach DIN EN ISO 12944-6:2018

Farbton

zinkgrau

Untergrundanforderung

Sa 2 ½ nach EN ISO 12944/4

Ausbessern von Feuerverzinkungen

Für kleinflächige Ausbesserungen, von
Transport – und Montageschäden, an
feuerverzinkten Konstruktionen, empfehlen
wir partielles Schleifen (PMa), nach
DIN EN ISO 12944 Teil 4 und ausbessern mit
Remoplast EP Zink mittels Pinsel gemäß
Arbeitsblatt EN 1461.

Verarbeitung

Streichen oder Airless-Spritzen

Empfohlene Schichtdicke

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

Technical Data Sheet

Type

two-component zinc dust primer based on
epoxy resin with accelerated
polyaminoamide-adduct curing.

Zincdust content

on pigment: > 94%
on dry film: >80%
according EN ISO 12944

In corresponding coating systems
suitable up to corrosivity class C5 vh
according to DIN EN ISO 12944-6: 2018

Colour

zinc-grey

Recommended Substrate

at least Sa 2 ½ to ISO 12944/4

Repairing hot-dip galvanized surfaces

For small-area repairs of transport and
assembly damage to hot-dip galvanized
structures, we recommend partial grinding
(PMa) according to DIN EN ISO 12944 Part 4
and repair with Remoplast EP Zinc using a
brush according to EN 1461.

Application

by brushing or airless-spraying

Recommended film thickness

for airless application approx. 70-80 µm

Mischungsverhältnis

20 Gewichtsteile REMOPLAST EP Zink
1 Gewichtsteil EP-Härter Remoplast

6,4 Vol. Teile REMOPLAST EP Zink
1 Vol. Teil 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

Verdünnung und Gerätereinigung

Verdünnung 400 (max. 5%)

Trocknung bei 70µm

staubfrei TG1 25min/23°C 30min/15°C 45min/7°C
überarbeitbar TG6 2h/23°C 2h45/15°C 22h/7°C

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

Mixing ratio

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

6,4 parts by volume REMOPLAST EP Zinc
1 part by volume 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

Thinner and cleaning of appliances

thinner 400 (max. 5%)

Drying time at 70µm

dustfree TG1 25 min/23°C 30min/15°C 45min/7°C
overcoatable TG6 2h/23°C 2h45/15°C 22h/7°C

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

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.
Schichtdicken über 150µm sind zu vermeiden.

Überarbeitbarkeit bei 23°C

Min. : 2 Stunden
Max. : 7 Tage

Weitere allgemeine technische Informationen zu unseren Produkten finden Sie unter www.kansai-helios.at

Lagerfähigkeit

in Originalgebinde 1 Jahr ab
Herstellungsdatum

Verpackung

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

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.
Avoid film thicknesses of more than 150µm.

Overcoating by 23°C

Min.: 2 hours
Max.: 7 days

Further general technical informations at www.kansai-helios.at

Storability

12 months from date of manufacture
in original barrels

Packing

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

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.