

REMOPLAST MSR ULTRAPRIMER

Zwei Komponenten High Solid Epoxi Zinkphosphat/Eisenglimmer Grundbeschichtung

Produkteigenschaften

Lösemittelarmes Produkt

Pigmentiert mit Eisenglimmer für zusätzliche Barrierewirkung

Enthält Korrosionsschutzpigmente und gewährleistet somit einen hervorragenden Korrosionsschutz

Empfohlene Verwendung

Allgemein verwendbare Epoxi-Grundbeschichtung in Schutzanstrichsystemen für Stahl und verzinkten Stahl.

Empfohlen zum Schutz von Stahlbaukonstruktionen in korrosiver Umgebung.

Produktdaten

Farbton	oxidrot, lichtgrau, grau
Glanzgrad	Semi-Matt
Festkörpervolumen mit REMOPLAST SPEED HARDENER	80 % ± 2
Spezifisches Gewicht	1,55 g/cm ³
VOC mit REMOPLAST SPEED HARDENER	230 g/l Gemäß Richtlinie 2010/75/EU
Theoretischer Ergiebigkeit mit REMOPLAST SPEED HARDENER	100 µm DFT 8,1 m ² /l 5,2 m ² /kg
Typische Trockenschichtdicke	120 µm

Aushärtezeit für Trockenschichtdicke bis zu 80 µm	mit REMOPLAST SPEED HARDENER		
Oberflächentemperatur	23 °C	15 °C	5 °C
Handtrocken	35 min.	75 min.	3 std
Transportfähig	6 std	7 std	24 std
Durchgehärtet	5 Tage	7 Tage	10 Tage
Überarbeitungsintervall, minimum	6 std	7 std	24 std
Überarbeitungsintervall, maximum	7 Days	10 Days	15 Days

Mischungsverhältnis mit REMOPLAST SPEED HARDENER	5,5 : 1 nach Volumen 10 : 1 nach Gewicht
Topfzeit	20 °C 4 std

Verdünnung	VERDUENNUNG 400 TL/TP 687.150
-------------------	--------------------------------------

Empfohlene Oberflächenvorbereitung

Alle zu beschichtenden Oberflächen sollten sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Auftragen der Beschichtung müssen alle Stahloberflächen gemäß ISO 8501 und ISO 8504 beurteilt und behandelt werden. Die Beschichtung muss so schnell wie möglich nach der ordnungsgemäßen Vorbereitung der Oberfläche in der angegebenen Schichtdicke aufgetragen werden. Schweißspritzer, Schweißnahtfehler und scharfe Kanten müssen entfernt werden.

Stahl	Strahlentrostung Sa 2 ½ gemäß ISO 8501-1:2007 Rauigkeitsprofil mittel(G), gemäß ISO 8503-1:2012
Feuerverzinkter Stahl	Die Oberfläche muss trocken und frei von Verunreinigungen sein. Sweep-Strahlen, bis ein gleichmäßiges mattes Aussehen erreicht ist.

REMOPLAST MSR ULTRAPRIMER

Zwei Komponenten High Solid Epoxi Zinkphosphat/Eisenglimmer Grundbeschichtung

Herstellen der Mischung

Mischung	Teil A mit Power-Rührwerk aufrühren. Teil B (Härter) in der angegebenen Menge zugeben. Mit Power-Rührwerk gründlich rühren, bis die Flüssigkeiten homogen vermischt sind. Die Zugabe von Verdünnung soll erst nach dem Zusammenmischen der Komponenten A und B erfolgen
-----------------	---

Applikation

Maximale Trockenschichtdicke 180. µm

	Verdünnung	Düse	Druck
 Airless	nach Gewicht 3 %	0,015 - 0,021 "	mindestens 180 bar
 Pinsel	Für kleine Flächen und Kantenschutz Verdünnung: nach Gewicht bis zu 3 %		
 Rolle	Für kleine Flächen. Verdünnung: nach Gewicht bis zu 3 %		
Reparatur	Angerostete Flächen müssen mit einem maschinellen Werkzeug nach ISO-St 3, oder gestrahlt mind. Sa 2 ½ werden. Vorhandene Beschichtungen müssen vor dem Überbeschichten trocken und frei von losen Farbteilen, Fett und anderen Verunreinigungen sein.		

Nur auf eine trockene und saubere Oberfläche mit einer Temperatur von mindestens 3 °C über dem Taupunkt aufbringen, um Kondensation zu vermeiden.

Die Untergrundtemperatur während der Verarbeitung und Aushärtung muss über 0 °C liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung und Aushärtung darf 80 % nicht überschreiten.

Die Zugabe von Verdünnung soll erst nach dem Zusammenmischen der Komponenten A und B erfolgen

Nicht stärker verdünnen, als von den örtlichen Umweltgesetzen erlaubt ist.

Während des Auftrags und Aushärtens muss für ausreichende Belüftung gesorgt werden.

Zu viel Lösemittel führt zu einer verringerten Standfestigkeit und einer langsameren Härtung.

Zusätzliche Informationen

Weitere Informationen finden Sie unter www.kansai-helios.eu

Kansai Helios technische Richtlinien

REMOPLAST MSR ULTRAPRIMER

Zwei Komponenten High Solid Epoxi Zinkphosphat/Eisenglimmer Grundbeschichtung

Anmerkung

Die bereitgestellten Informationen sind als Orientierung zu betrachten. Die Trocknungs- und Aushärtungszeiten werden bei kontrollierten Temperaturen und relativer Luftfeuchtigkeit unter 80 % und im Durchschnitt des Schichtdickenbereichs für das Produkt bestimmt. Die tatsächlichen Trocknungszeiten vor dem Überstreichen können je nach Schichtdicke, Belüftung, Luftfeuchtigkeit, darunter liegendem Lacksystem usw. unterschiedlich sein. Übermäßiger Auftrag verlängert sowohl die Mindestüberarbeitungszeit als auch die Zeit bis zur Hantierbarkeit und kann die langfristigen Überarbeitungseigenschaften beeinträchtigen. Bei Überschreitung der maximalen Überarbeitungszeit kann es erforderlich sein, die Oberfläche vor dem Überbeschichten aufzurauen. Im Zweifelsfall wenden Sie sich an KANSAI HELIOS

Die Bestimmung des Festkörpervolumens erfolgt nach interner Methode PV 00155.

UV und Farbtonstabilität	Wie alle Epoxidbeschichtungen neigt dieses Produkt bei Außenbewitterung zum Kreiden und Verfärben.
Eignung und Gebrauch	Temperaturbelastbarkeit kurzzeitig 150°C, dauernd max. 120°C.
Reinigung	Lassen Sie die Farbe nicht in Schläuchen, Pistolen oder Spritzgeräten verbleiben. Reinigen Sie alle Geräte sofort nach Gebrauch mit dem vorgeschriebenen Reinigungsmittel. Topzeitbegrenzung nicht überschreiten!

Empfohlenes Beschichtungssystem

Verschiedene Kombinationen von KANSAI HELIOS Korrosionsschutzbeschichtungen sind möglich.

Systemkompatibilität

Zwischenbeschichtung: REMOPLAST MSR ULTRA IC
REMOPLAST TL GLIMMER

Decklack: REMOPLAST UVC PL HS ES
REMOPLAST UVC GLIMMER

Sicherheitsratschläge

Dieses Produkt ist nur für den Gebrauch durch Fachleute und unter Bezugnahme auf das entsprechende Sicherheitsdatenblatt bestimmt. Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Anwendung, Verwendung und Handhabung dieses Produkts sollten in Übereinstimmung mit den einschlägigen nationalen HSE-Vorschriften durchgeführt werden.

Lagerung und Haltbarkeit

Das Produkt muss gemäß den nationalen Vorschriften gelagert werden. Bewahren Sie die Behälter an einem trockenen, kühlen, gut belüfteten Ort und entfernt von Wärme- und Zündquellen auf. Behälter sind dicht verschlossen zu halten. Mit Vorsicht behandeln.

Haltbarkeit:	REMOPLAST MSR ULTRAPRIMER	24 Monat ab Herstellungsdatum in originalverschlossenem Gebinde.
	REMOPLAST SPEED HARDENER	36 Monat ab Herstellungsdatum in originalverschlossenem Gebinde.

Wird danach einer erneuten Überprüfung unterzogen.

REMOPLAST MSR ULTRAPRIMER

Zwei Komponenten High Solid Epoxi Zinkphosphat/Eisenglimmer Grundbeschichtung

Haftungsausschluss

Die bereitgestellten Informationen basieren auf unseren Erfahrungen und dem aktuellen Wissenstand, für deren Vollständigkeit wir keine Haftung übernehmen. Da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung haben, liegt es in der Verantwortung des Anwenders, vor der Anwendung zu prüfen, ob das Produkt für den vorgesehenen Zweck geeignet ist. Jede Änderung des Verarbeitungsverfahrens, der Umgebungsbedingungen oder die Nichtbeachtung von Anweisungen kann das Ergebnis ungünstig beeinflussen.

Wir haften weder für die Produktleistung noch für Verluste oder Schäden, die aus der Anwendung des Produktes entstehen, sofern wir nicht schriftlich ausdrücklich etwas anderes vereinbart wurde. Wir lehnen jegliche ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung hinsichtlich Marktgängigkeit, zufriedenstellender Qualität oder Eignung für einen bestimmten Zweck, Funktionalität oder Nichtverletzung Rechte Dritter ab, insoweit ihr Ausschluss rechtlich zulässig ist. Keine Zusicherung oder sonstige Bestätigung von Tatsachen, einschließlich, aber nicht beschränkt auf Aussagen bezüglich der Kapazität, Anwendungseignung oder Produktleistung, ob von unseren Mitarbeitern oder anderweitig gemacht, gilt als Garantie für irgendeinen Zweck oder begründet eine Haftung. Mündliche oder schriftliche Informationen oder Beratungshinweise stellen niemals eine Garantie dar oder erweitern in irgendeiner Weise den Umfang einer solchen.

Sie sollten dieses Dokument sorgfältig durchlesen, da es von Zeit zu Zeit geändert werden kann. Der Anwender ist dafür verantwortlich, vor der Anwendung des Produkts zu überprüfen, ob dieses Dokument die aktuelle Version ist. Dieses Dokument ist auf unserer Website unter www.kansai-helios.at verfügbar. Bei Abweichungen zwischen diesem Dokument und der Version auf der Website hat die Website-Version Vorrang.