

REMOPLAST MSR ULTRAPRIMER

Technisches Merkblatt

Beschreibung

High Solid 2 Komponenten-Zinkphosphat Grundbeschichtung auf Epoxydharz-Basis mit hoher mechanischer Festigkeit. Sehr schnelle Trocknung bei gleichzeitig langer Topfzeit. Einsetzbar auch bei niedrigen Temperaturen bis 0°C. Sehr gute Haftung auf Stahl und Zink. Hervorragende Diffusionsdichte auf Grund des Eisenglimmers und der lamellaren Pigmente.

Farbtöne

rotbraun, lichtgrau ca. RAL 7035

Untergrundvorbehandlung

- Stahl: Strahlentrost Sa 2 ½ nach EN ISO 12944/4
- Zink: Sweepen

Verarbeitung

Streichen, Airless-Spritzen oder Rollen

Empfohlene Schichtdicke

80 - 180 µm, je nach Applikationsmethode

Mischungsverhältnis

10 Gewichtsteile Remoplast MSR Ultraprimer
1 Gewichtsteil Remoplast Speed Hardener
5,5 Volumenteile Remoplast MSR Ultraprimer
1 Volumenteil Remoplast Speed Hardener

Topfzeit

4 Stunden bei 20°C

Theoretische Ergiebigkeit

5,2 m² / kg / 100 µm

Technical Data Sheet

Description

High solid 2-component Epoxy and zinc phosphate - based high build special coat. Fast drying and long potlife. Suitable even at low temperature down to 0°C. Good adhesion on steel and zinc. Contains lamellar, micaceous iron oxid and pigments for maximal seal against diffusion.

Colour

red-brown, light-grey approx RAL 7035

Recommended Substrate

- steel: blast cleaning (grade Sa 2 ½) acc. ISO 12944/4
- zinc: sweeping

Application

by brushing, airless-spraying or rolling

Film thickness

80 – 180 µm, according to the application method

Mixing ratio

10 parts Remoplast MSR Ultraprimer
1 part Remoplast Speed Hardener
5,5 parts by volume Remoplast MSR Ultraprimer
1 part by volume Remoplast Speed Hardener

Pot life

4 hours at 20°C

Theoretical spreading rate

5,2 m² / kg / 100 µm

Verdünnung

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

Trockenzeit bei 80 µm

staubfrei TG1	35min/23°C	1h/15°C	3h/5°C
überarbeitbar TG6	6h/23°C	7h/15°C	24h/5°C

Temperaturbeständigkeit:

kurzfristig max. 150°C
Dauerbelastbarkeit: max. 120°

Volumsfestkörper in Mischung

Volumsfestkörper: 80 % ± 2%

Spez.Gewicht in Mischung

ca. 1,55 ± 0,1 g /cm³ je nach Farbton

VOC

230 g/l – in Mischung
28,7 g/m²/100µm in Mischung

Überarbeitbarkeit

Min.: 6 Stunden
Max.: 7 Tage

Lagerfähigkeit

Im Originalgebinde 2 Jahre ab
Herstellungsdatum.

Verpackung

Komp.A 27,0 kg netto
Komp.B 2,7 kg netto

Thinner

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

Drying time at 80 µm

dustfree TG1	35 min/23°C	1h/15°C	3h/5°C
overcoatable TG6	6h/23°C	7h/15°C	24h/5°C

Temperature stability:

short-term: up to. 150°C
constant load: max. 120°C

Volume solid in mixture

Volume solid: 80 % ±2%

Specific gravity in mixture

approx. 1,55 ± 0,1 g/cm³, according colourshade

VOC

230 g/l – in mixture
28,7 g/m²/100µm in mixture

Overcoating

Min.: 6 hours
Max.: 7 days

Storability

2 years from date of manufacture
in barrels.

Packing

comp.A 27,0 kg net
comp.B 2,7 kg net

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 mindestens 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 Ultraprimer 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 oder brillanten Farbtönen, leicht differierende Farbtöne der Grundierung ergeben.

Information

Die Bestimmung des Festkörpervolumens für Korrosionsschutzbeschichtungen wird laut interner Methode PV 0155 bestimmt.

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

Remark

The primer must be applied immediately after sandblasting to avoid flash rust. 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 Ultraprimer tends to chalking when UV-loaded. In weathered conditions use Remoplast UVC Glimmer as finish coat. Slight colour differences, mainly on light and brilliant colour shades, may appear caused by the colour influence of amine-hardeners

Information

The solid volume for protective coating is determined according to the internal method PV 0155.

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

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.