

REMOPLAST UVC PL HS ES

Technisches Merkblatt

Typ

High Solid 2-Komponenten PU Einschichtlack bzw. Decklack auf Basis von hydroxylgruppenhaltigem Acrylharz und aliphatischem Isocyanat mit Korrosionsschutz- und Glimmerpigmenten. Rasch trocknend, farbstonstabil.

Farbtöne : nach RAL

Glanz : seidenglänzend

Untergrundvorbehandlung bei Einschichtanwendung auf Metall

Stahl:

Strahlentrost SA 2 ½ nach EN ISO 12944/4

Zink

sweepen

Hinweis: Alufarbtöne in der Qualität UVC PL HS ES wie z.B. RAL 9006, RAL 9007 etc. dürfen nicht als Einschichtlackierung auf Zink Untergründen verwendet werden. Wir empfehlen bei feuerverzinkten Substraten einen 2-Schichtaufbau mit Remoplast MSR Ultraprimer oder REM 61 Primer als Grundbeschichtung.

Empfohlene Grundierungen bzw. Zwischenbeschichtungen für Mehrschichtsysteme

Grund: Remoplast MSR Ultraprimer
Zwischenbeschichtung: Remoplast MSR Ultra-IC

Verarbeitung

Streichen, Rollen oder Airless-Applikation

Technical Data Sheet

Type

High Solid 2 component PU mono layer coat and topcoat. Coating based on hydroxyl group containing acryl resins and aliphatic isocyanates with anticorrosive and lamellar pigments. Fast drying, excellent colour resistance.

Colours : according to RAL

Gloss : silky gloss

Substrate pretreatment for one coat application direct to metal

steel:

blast cleaning (grade SA 2 ½) acc. ISO 12944/4

zinc

sweep blasting

Note: Aluminum-colored paints in quality UVC PL HS ES, such as RAL 9006, RAL 9007, etc., must not be used as a single-coat finish on zinc substrates.

For hot-dip galvanized substrates, we recommend a two-coat system using Remoplast MSR Ultraprimer or REM 61 Primer as a base coat.

Recommended primer and intermediate coatings for multilayer system

Primer: Remoplast MSR Ultraprimer
Intermediate coating: Remoplast MSR Ultra-IC

Application

by brushing, rolling or airless-application

Empfohlene trocken Schichtdicke:

80-150 µm bei Airless-Applikation

Mischungsverhältnis

10 Gewichtsteile Remoplast UVC PL HS ES
1 Gewichtsteil PU-Härter 400 UVC

7 Vol. Teile Remoplast UVC PL HS ES
1 Vol. Teil PU-Härter 400 UVC

Topfzeit

mind. 3 Stunden bei 20°C / 24 Stunden bei 5°C

Theoretische Ergiebigkeit

8,6 m²/ lt / 80 µm

Verdünnung

Verdünnung 200

Trocknung bei 100 µm TSD

staubfrei TG1 45min/23°C 1h/15°C 1h15/10°C
überarbeitbar TG6 7h/23°C 9h/15°C 24h/10°C

Viskosität 25° C

strukturviskos, ca. 600 cp

Spez. Gewicht in Mischung

je nach Farbton 1,4 ± 0,1 g/cm³

Volumsfestkörper in Mischung

Volumsfestkörper: 69 % ± 2%
(farbtonabhängig)

Temperaturbeständigkeit

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

VOC

320 g/l in Mischung
38,4 g/m²/80µm in Mischung

Recommended dry film thickness:

80-150 µm for airless-application

Mixing ratio

10 parts weight Remoplast UVC PL HS ES
1 part weight PU hardener 400 UVC

7 parts by volume Remoplast UVC PL HS ES
1 part by volume PU hardener 400 UVC

Pot life

at least 3 hours at 20°C / 24 hours at 5°C

Theoretical spreading rate

8,6 m²/ lt / 80 µm

Thinner

Thinner 200

Drying time at 100 microns DFT

dust free TG1	45min/23°C	1h/15°C	1h15/10°C
overcoatable TG6	7h/23°C	9h/15°C	24h/10°C

Viscosity 25 °C

structural viscous, approx. 600 cp

Specific gravity in mixture

approx. 1,4 ± 0,1 g/cm³, according colour shade

Volume solid in mixture

Volume solid: 69 % ±2%
(depending on colour shade)

Temperature stability

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

VOC

320 g/l in mixture
38,4 g/m²/80µm in mixture

Überarbeitbarkeit bei 23°C

Min. : 7 Stunden

Max. : Keine

Produkteigenschaften

Bei Einschichtanwendung:
Stahl Sa 2 ½ bis Korrosivitätskategorie C3H,
auf Zink gesweept bis C3H jeweils nach
ISO 12944-6:2018

Im System mit Grundierung: bis C5H

Lagerfähigkeit

In originalverschlossenen Gebinden, 2 Jahre
ab Herstellungsdatum.

Verpackung

Komponente A: 10 kg und 30 kg

Komponente B: 1 kg und 3 kg

Hinweise

Verarbeitung und Trocknung nicht unter +5°C
(Luft und Untergrund) und nicht über 80% rel.
Luftfeuchtigkeit.

Die Luft- und Oberflächentemperatur muss
während Applikation und Trocknung
mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.
Bis Erreichung von Trockengrad TG6 (Siehe
oben) vor Regen und kondensierender
Feuchte geschützt lagern.

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

Overcoating by 23°C

Min.: 7 hours

Max.: none

Product features:

As one coat varnish:
On steel Sa 2 ½ up to category C3H,
on sweep blasted galvanized steel up to C3H.
Both according ISO 12944-6:2018

As multilayer system with primer: up to C5H

Storability

2 years from date of manufacture in original
cans.

Packing

Component A: 10 kg and 30 kg

Component B: 1 kg and 3 kg

Remarks

Minimum application and drying temperature
+5°C (air and substrate).
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. Protect coating
from rain or condensation till drying grade TG6
(see above) is reached.

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.

Erscheinungsdatum / Issue date 13.03.2026
Copyright © KANSAI HELIOS Austria GmbH