

EPOXY 61 S Grund wvb

Technisches Merkblatt

- ✓ 2 K EP Grundbeschichtung wasserverdünnbar
- ✓ Zulassungen bei ÖBB, DB und SBB
- ✓ Schichtdicken 60-100µm
- ✓ geringer Lösemittelgehalt

Farbton ca. RAL 1015 und
ca. RAL 3012

weitere Farbtöne auf Anfrage

Die Angaben in diesem Merkblatt sind für alle Farbtöne gültig

Glanzgrad seidenmatt

Einsatzgebiet

Epoxiharzkombinations-Grundbeschichtung für den Schienenfahrzeugbereich und allg. Industrie

Verarbeitung

Optimale Verarbeitungstemperatur 18-28°C
ideale Luftfeuchtigkeit bei Verarbeitung 40-60% r.F.
maximale Luftfeuchtigkeit für Trocknung 80 % r.F

spritzen mit Luft- oder Airless- bzw. Airmix-Geräten

Untergrund und Vorbehandlung

Stahl z B: S 355 J 2 G 3:
Strahlentrostern, Norm- Reinheitsgrad Sa 2 ½ ISO
8501-1 oder Schleifen (120/150)

Aluminium z B: EN- AW-6005:
Strahlen mit ferritfreiem Material oder Schleifen (80)

Chromstahl z B: 1.4318:
Strahlen mit ferritfreiem Material oder Schleifen (80)

Technical Data Sheet

- ✓ 2 comp.EP waterborne primer
- ✓ Approved by ÖBB, DB and SBB
- ✓ thickness 60-100µm
- ✓ low solventcontent

Color-shade approx. RAL 1015 and
approx. RAL 3012

other color shades on request

The information in this technical data sheet is valid for all color shades

Gloss degree semigloss

Range of application

Epoxy-resin-combination primer for rail and general industry

Processing

Optimal processing temperature: 18-28°C
Ideal humidity at processing: 40-60% R.H.
Maximum humidity at drying process: 80% R.H.

spraying with Air-Spraying, Airless and Airmix

Surface and pre-treatment

steel and black sheet e.g: S 355 J 2 G 3:
sand blasting ISO 8501-1 grade SA 2 ½,
sand (120/150)

aluminium e.g: EN- AW-6005:
abrasive blasting with ferrit-free material or sand
(80)

chrome steel e.g: 1.4318:
abrasive blasting with ferrit-free material or sand
(80)

Allgemeine Verarbeitungshinweise

Nicht unter 15°C verarbeiten!

Verdünnung: VE-Wasser bzw. Trinkwasserqualität

Die Arbeitsgeräte müssen sofort nach Gebrauch mit Wasser gereinigt werden eventuell nachspülen mit Verdünnung 200.

Eigenschaften

Die Komponente A + B ist bei sachgemäßer Lagerung im Originalgebinde mind. 18 Monate lagerfähig.

Weiterbearbeitung

Weiterbeschichten möglich mit:

- EPOXY 61 S Deck wvb
- 2 K-Epoxy Spachtel
- 2 K-PE-Spachtelkitt
- PE-Faserspachtel P51
- Softfeinspachtel Colormatic
- Aqua Füller 41
- KH-ES-Lack wvb
- KH-ES-Lack ÖBB wvb
- ES-Lack RMB wvb
- REM PUR 510 DF-Fegl

Andere Beschichtungsvarianten nach Rücksprache.
(Bitte entsprechende Merkblätter beachten!)

General application instructions

No processing below 15°C!

Thinner: DI-water or drinking water quality

Immediately after processing tools have to be cleaned with water, if necessary rinse with thinner 200.

Properties

The component A + B has a shelf-life of 18 months at appropriate storage conditions and in the original package.

Further processing

Far-coat possible also:

- EPOXY 61 S Deck wvb
- 2 K-Epoxy Spachtel
- 2 K-PE-Spachtelkitt
- PE-Faserspachtel P51
- Softfeinspachtel Colormatic
- Aqua Füller 41
- KH-ES-Lack wvb
- KH-ES-Lack ÖBB wvb
- ES-Lack RMB wvb
- REM PUR 510 DF-Fegl

Further coating variants on consultation Rembrandtin.
(Please notice corresponding data sheets!)

Eigenschaften im Anlieferungszustand

Properties as delivered

Lack-Eigenschaften <i>properties of the varnish</i>	Methode <i>method</i>	Wertebereich <i>specification</i>
Farbton <i>color shade</i>		ca. RAL 1015 + ca. RAL 3012 weitere Farbtöne auf Anfrage <i>other color shades on request</i>

<p>Glanzgrad <i>gloss degree</i></p>	<p>seidenmatt semigloss</p>
<p>Mischungsverhältnis</p> <p>oder</p> <p>oder</p>	<p>6 Gewichtsteile Epoxy 61 S Grund wvb 1 Gewichtsteil EP-Härter 61 wvb Die Härterkomponente sollte maschinell eingerührt werden.</p> <p>10 Gewichtsteile Epoxy 61 S Grund wvb 1 Gewichtsteil EP-Härter 61 Airless 101 wvb Die Härterkomponente sollte maschinell eingerührt werden.</p> <p>10 Gewichtsteile Epoxy 61 S Grund wvb 1 Gewichtsteil EP-Härter 61 Fast 101 (*) Die Härterkomponente sollte maschinell eingerührt werden</p> <p>(*) Ausschließlich für Spezial-Anwendungen. Bitte um vorherige Rücksprache mit einem Rembrandtin Techniker.</p>
<p><i>mixing ratio</i></p> <p>or</p> <p>or</p>	<p>6 parts by weight Epoxy 61 S Grund wvb 1 part by weight EP-Hardener 61 wvb The hardener component should be mixed in mechanically.</p> <p>10 parts by weight Epoxy 61 S Grund wvb 1 part by weight EP-Hardener 61 Airless 101 wvb The hardener component should be mixed in mechanically.</p> <p>10 parts by weight Epoxy 61 S Grund wvb 1 part by weight EP-Härter 61 Fast 101 (*) The hardener component should be mixed in mechanically.</p> <p>(*) For special applications only. Please consult a Rembrandtin technician in advance.</p>
<p>Verarbeitungszeit</p> <p><i>processing time</i></p>	<p>im gemischten Zustand max.3 Std. bei 20°C Topfzeitende nicht eindeutig erkennbar.</p> <p>max. 3 hours at 20°C in mixed status end of pot-live is not clearly visible</p>

Verarbeitung <i>processing</i>	Düsentype: <i>nozzle type:</i>	Viskosität: <i>viscosity:</i>	Verdünnung Gew. %: <i>thinner % by weight:</i>	Druck <i>pressure</i>
Luftspritzen <i>air spraying</i>	1,8 mm 2,0 mm	-	ca.5 %	4-5 bar
Airless (Airmix) <i>airless (airmix)</i>	0,28-0,33 mm	Lieferviskosität delivered visc.	0 %	> 150 bar
Viskositätsangaben können je nach Gerätetyp etwas abweichen. Viscosity data depending on equipment.				
Forcierte Trocknung <i>forced drying</i>		TG6 oder TG6 or	2 Std / 40°C / 80 µm TSD 1 Std / 60°C / 80 µm TSD 2 hrs / 40°C / 80 µm DFT 1 hrs / 60°C / 80 µm DFT	
Trocknung bei Raumtemperatur <i>drying at room temperature</i>		TG1 TG6 TG1 TG6	60 min/ 20°C / 80 µm TSD 16 Std/ 20°C / 80 µm TSD 60 min/ 20°C / 80 µm DFT 16 hrs./ 20°C / 80 µm DFT	
Haltbarkeit <i>shelf life</i>	mind. at least	18 Mon.		
Festkörper <i>solids content</i>		63 ± 3 %	in Mischung in mixture	
Festkörpervolumen <i>volume-solids content</i>	berechnet calculated	45 ± 3 %	in Mischung in mixture	
Spez. Gewicht <i>spec. gravity</i>		1,42 ± 0,05 g/mL/20°C	in Mischung in mixture	
theor. Verbrauch <i>theor. spread rate</i>	berechnet calculated	243 g/m ² / 80 µm	TSD DFT	
Wichtiger Hinweis	Die Arbeitsmittel müssen für wasserlösliche Produkte geeignet sein, Herstellerangaben beachten. Reinigungsverdünnung ordnungsgemäß entsorgen, nicht in die Kanalisation!			
Important notes	The tools must be suitable for waterborne products, consider manufacturer data. Cleaning dilution has to be duly recycled, don't waste into canalisation!			

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: 27/01/2025
Copyright © KANSAI HELIOS Austria GmbH