

## 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 Einschichtenanwendung auf Metall

##### Stahl:

Strahlentrost SA 2 ½ nach EN ISO 12944/4

##### Zink

sweepen

#### Empfohlene Grundierungen bzw. Zwischenbeschichtungen für Mehrschichtsysteme

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

#### Verarbeitung

Streichen, Rollen oder Airless-Applikation

#### 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

### 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

#### 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

#### 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

### Topfzeit

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

### Theoretische Ergiebigkeit

8,6 m<sup>2</sup>/ 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/cm<sup>3</sup>

### 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/m<sup>2</sup>/80µm in Mischung

### 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

### Pot life

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

### Theoretical spreading rate

8,6 m<sup>2</sup>/ 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/cm<sup>3</sup>, 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/m<sup>2</sup>/80µm in mixture

### 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

### 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](http://www.kansai-helios.at)

### 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](http://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: 15/05/2024  
Copyright © KANSAI HELIOS Austria GmbH