

REMOPLAST SPEED DRY

Technisches Merkblatt

Beschreibung

High Solid 2 Komponenten-Grundbeschichtung auf Epoxydharz-Basis mit sehr guten Korrosionsschutz-eigenschaften. Enthält Zinkphosphat. Einfache Verarbeitung, hohe Stehfähigkeit und sehr rasche Trocknung.

Farbtöne

mittelgrau ca. RAL 7004,
rotbraun

Untergrundvorbereitung

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

Verarbeitung

Airless-Applikation, rollen, streichen.

Empfohlene trocken Schichtdicke

In Lieferform 120 - 180 µm, je nach Applikationsmethode. Nach entsprechender Verdünnung auch Schichtdicken ab 80 µm möglich.

Mischungsverhältnis

12 Gewichtsteile Remoplast Speed Dry
1 Gewichtsteil Remoplast Speed Hardener
7 Volumenteile Remoplast Speed Dry
1 Volumenteil Remoplast Speed Hardener

Topfzeit

4 Stunden bei 20°C

Theoretische Ergiebigkeit

4,7 m²/ kg/100 µm

Verdünnung

das Material ist nach Mischen der beiden Komponenten ohne Vorreaktionszeit verarbeitungsfertig. Bei Bedarf Verdünnung 400 zusetzen (max. 10 %).

Technical Data Sheet

Description

High solid 2-component Epoxy-based primer with very good corrosion protection. Contains Zinc Phosphate. Easy processing, high build application and very fast drying.

Colour

medium grey approx. RAL 7004,
redbrown

Recommended Substrate

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

Application

by airless-application, rolling or brushing

Recommended dry film thickness

As delivered 120 – 180 µm, depending on the application method.
After thinning 80 µm possible.

Mixing ratio

12 parts by weight Remoplast Speed Dry
1 part by weight Remoplast Speed Hardener
7 parts by volume Remoplast Speed Dry
1 part by volume Remoplast Speed Hardener

Pot life

4 hours at 20°C

Theoretical spreading rate

4,7 m²/ kg/100 µm

Thinner

ready for application (no prereaction needed)
If necessary, add Thinner 400 (max. 10 %).

Trockzeit bei 100 µm TSD

staubfrei TG1 30min/23°C 50min/15°C 3h/5°C
überarbeitbar TG6 3 h/23°C 4h/15°C 24h/5°C

Temperaturbeständigkeit:

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

Volumsfestkörper in Mischung

Volumenfestkörper: 70 % ± 2%

Spez.Gewicht in Mischung

ca. 1,5 ± 0,1 g/cm³

VOC

285 g/l – in Mischung
41,8 g/m²/100µm in Mischung

Lagerfähigkeit

in Originalgebinde 2 Jahre ab
Herstellungsdatum

Verpackung

Komp.A 32,4 kg netto
Komp.B 2,7 kg netto

Anwendungshinweise

Grundierungen sind unmittelbar nach dem Strahlen aufzubringen, um Flugrostbildung zu vermeiden. Der Untergrund muss frei von Verunreinigungen, Salzen, 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 Sollschichtdicken ist zu vermeiden, da dies zu längeren Trockenzeiten führt. Falls Farbton- und Glanzhaltung gefordert sind, empfehlen wir eine Deckbeschichtung auf Basis PUR (z.B. Remoplast UVC PL HS ES)

Drying time at 100 µm DFT

dustfree TG1 30min/23°C 50min/15°C 3h/5°C
overcoatable TG6 3h/23°C 4h/15°C 24h/5°C

Temperature stability:

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

Volume solid in mixture

Volume solid: 70 % ± 2%

Specific gravity in mixture

approx. 1,5 ± 0,1 g/cm³

VOC

285 g/l – in mixture
41,8 g/m²/100µm in mixture

Storability

2 years from date of manufacture in original barrels

Packing

comp. A: 32,4 kg net
comp. B: 2,7 kg net

Remark

Primers 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. If colour- and gloss stability is required use PUR-based topcoat (Remoplast UVC PL HS ES)

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

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: 15/05/2024
Copyright © KANSAI HELIOS Austria GmbH