

## REMOPLAST UVC PL HS ES FAST

### Technisches Merkblatt

#### Typ

Raschtrocknender High Solid 2-Komponenten.Einschichtlack bzw. Decklack auf Basis von hydroxylgruppenhaltigem Acrylharz und aliphatischem Isocyanat (Polyurethan) mit Korrosionsschutz- und Glimmerpigmenten. Widerstandsfähig, farbtone stabil.

**Farbtöne** : nach RAL

**Glanz** : seidenglänzend

#### Untergrundvorbereitung bei Einschichtanwendung auf Metall

##### Stahl:

Strahlentrost SA 2 ½ nach EN ISO 12944/4

Auf verzinkten Flächen keine Einschichtanwendung möglich. Nur in Verbindung mit Grundierung. Siehe Mehrschichtsysteme.

#### Empfohlene Grundierungen bzw. Zwischenbeschichtungen für Mehrschichtsysteme

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

#### Verarbeitung

Streichen, Rollen oder Airless-Applikation

#### Empfohlene trocken Schichtdicke:

80-130 µm bei Airless-Applikation

### Technical Data Sheet

#### Type

Fast drying high solid 2 component single layer coat and topcoat.Varnish based on hydroxyl group containing acryl resins and aliphatic isocyanates with anticorrosive and lamellar pigment.  
Though and non yellowing.

**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

No direct to metal application on galvanized zinc. In this case see recommended primers for multilayer systems

#### 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:

80-130 µm for airless-application

### Mischungsverhältnis

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

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

### Topfzeit

20°C : 1 Stunde  
5°C : 2 Stunden

### Theoretische Ergiebigkeit

8,6 m<sup>2</sup>/ lt / 80 µm

### Verdünnung

Verdünnung 200

### Trocknung bei 80 µm TSD

staubfrei TG 1	45min/23°C	1,5h/5°C
überarbeitbar TG 6	3,5h/23°C	17h/5°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

ca.320 g/l in Mischung  
(farbtonabhängig)

### Mixing ratio

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

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

### Pot life

20°C : 1 hour  
5°C : 2 hours

### Theoretical spreading rate

8,6 m<sup>2</sup>/ lt / 80 µm

### Thinner

Thinner 200

### Drying time at 80 microns DFT

staubfrei TG 1	45min/23°C	1,5h/5°C
überarbeitbar TG 6	3,5h/23°C	17h/5°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

ca. 320 g/l in mixture  
(depending on colour shade)

### **Überarbeitbarkeit bei 23°C**

Min. : 3,5 Stunden

Max. : Keine

### **Produkteigenschaften**

Bei Einschichtanwendung:

Stahl Sa 2 ½ bis Korrosivitätskategorie C3H

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

### **Overcoating by 23°C**

Min. : 3,5 hours

Max.: none

### **Product features:**

As one coat varnish:

On steel Sa 2 ½ up to category C3H

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](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: 30/10/2023  
Copyright © KANSAI HELIOS Austria GmbH