

REMOPLAST UVC PL HS ES

Technisches Merkblatt

Typ

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

Farbtöne : nach RAL, NCS

Glanz : seidenglänzend

Untergrundvorbehandlung bei Einschichtanwendung auf Metall

Stahl:

Strahlentrost SA 2 ½ nach
EN ISO 12944/4

Zink

sweepen

Empfohlene Grundierungen bzw. Zwischenbeschichtungen für Mehrschichtsysteme

Grund: Remoplast Speed Dry,
Remoplast MSR Ultraprimer
Zwischenbeschichtung: Remoplast Speed
Dry, Remoplast MSR Ultraprimer,
Remoplast MSR Ultra-IC

Verarbeitung

Streichen, Rollen oder Airless-Applikation

Empfohlene trocken Schichtdicke:

50-160 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

Karta techniczna

Typ

Dwuskładnikowa jednowarstwowa grunto-emalia
poliuretanowa lub jako powłoka nawierzchniowa
typu High Solid na bazie żywicy akrylowo -
poliuretanowej zawierającej grupy hydroksylowe
i izocyjaniowy alifatyczne pigmentowane mika
żelaza. Wysoka ochrona antykorozyjna,
szybkoschnąca o stabilnym kolorze.

Kolory : według palety RAL, NCS

Połysk : jedwabisty połysk

Przygotowanie podłoża do aplikacji jednowarstwowej bezpośrednio na metal

stal:

czyszczenie strumieniowo ściernie
(klasa SA 2 ½) wg. ISO 12944/4

cynk

omiatanie

Zalecane powłoki gruntujące i międzywarstwowe w systemach wielowarstwowych

Podkład: Remoplast Speed Dry,
Remoplast MSR Ultraprimer

Międzywarstwa: Remoplast Speed Dry,
Remoplast MSR Ultraprimer,
Remoplast MSR Ultra-IC

Aplikacja

Nakładanie pędzlem, wałkiem oraz aplikacja
hydrodynamiczna

Zalecana grubość powłoki suchej:

50-160 µm przy aplikacji hydrodynamicznej

Stosunek mieszanki

10 części wagowo Remoplast UVC PL HS ES
1 część wagowo PU hardener 400 UVC
7 części objętościowo Remoplast UVC PL HS ES
1 część objętościowo PU hardener 400 UVC

Topfzeit

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

Theoretische Ergiebigkeit

8,6 m²/ lt / 80 µm

Verdünnung

Verdünnung 87052 oder 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
durchgehärtet 5 Tage / 23°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

ca. 320 g/l in Mischung
(farbtonabhängig)

Überarbeitbarkeit bei 23°C

Min. : 7 Stunden
Max. : Keine

Produkteigenschaften

Bei Einschichtanwendung:
Stahl Sa 2 ´ bis Korrosivitätskategorie C3-H,
auf Zink gesweept bis C3-H jeweils nach
ISO 12944-6:2018
Im System mit Grundierung: bis C5-VH

Żywotność

Co najmniej 3 godziny przy 20°C /
24 godziny przy 5°C

Wydajność teoretyczna

8,6 m²/ litr / 80 µm

Rozcieńczalnik

Rozcieńczalnik 87052 lub 200

Czas schnięcia przy 100 mikronach DFT

bezpyłowy TG1 45min/23°C 1h/15°C 1h15/10°C
przemalowywanie TG6 7h/23°C 9h/15°C 24h/10°C
pełne utwardzenie 5 dni /23°C

Lepkość 25 °C

lepkość strukturalna, ok. 600 cp

Ciężar właściwy w mieszaninie

ok. 1,4 ± 0,1 g/cm³, w zależności od koloru

Zawartość części stałych w mieszaninie

Zawartość części stałych
objętościowo : 69 % ± 2% (w
zależności od koloru)

Stabilność temperatury

krótkotrwałe: do max. 150°C
obciążenie stałe: max. 120°C

VOC

ok. 320 g/l w mieszaninie
(w zależności od koloru)

Przemalowanie w 23°C

Min.: 7 godzin
Max.: brak

Cechy produktu:

Do aplikacji jednowarstwowej:

Stal Sa 2 do kategorii korozyjności C3-H
oraz omieceniu strumieniowo ściernym stali
ocynkowanej do C3-H zgodne z normą ISO
12944-6:2018

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. Mit Beschleuniger ist die Anwendung bis 0°C möglich. 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

W systemach wielowarstwowych z podkładem: do C5-VH

Data ważności

W oryginalnie zamkniętych pojemnikach, 2 lata od daty produkcji.

Opakowania

Komponent A: 10 kg i 30 kg
Komponent B: 1 kg i 3 kg

Uwagi

Minimalna temperatura aplikacji i suszenia +5°C (powietrze i podłoże). Z przyśpieszaczem aplikacja możliwa do 0°C. Maksymalna względna wilgotność 80%. Temperatura powietrza i powierzchni musi być zawsze co najmniej o 3°C wyższa od punktu rosy podczas aplikacji i procesu suszenia. Chronić powłokę przed deszczem i kondensacją do czasu osiągnięcia stopnia schnięcia TG6 (patrz wyżej).

Informacja

Oznaczanie zawartości części stałych w powłokach antykorozyjnych oznacza się według metody wewnętrznej PV 0155.

Dalsze ogólne informacje techniczne na temat naszych produktów można znaleźć pod adresem 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.

Dane te opierają się na doświadczeniu. Ponieważ nie mamy wpływu na obróbkę, możemy jedynie zagwarantować stałą jakość naszych produktów. Z zastrzeżeniem zmian.

Erscheinungsdatum / Issue date: 03/10/2023
Copyright © KANSAI HELIOS Austria GmbH