



Rembrandtin

REMBRANDTIN LACK GmbH Nfg. KG

Ignaz-Köck-Straße 15

1210 WIEN

Österreich

EPOXY 51 Universalgrund

Technisches Merkblatt

- ✓ 2K-Epoxyharz/Zinkphosphat Grundbeschichtung
- ✓ mit Polyaminoamid Härter
- ✓ hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften
- ✓ hoher Abriebwert
- ✓ Trockenschichtdicke 40 – 80 µm
- ✓ DB - Zulassung nach TL 918300 Blatt 3

Farbton beigerot ca. RAL 3012

Glanzgrad matt

Einsatzgebiet

Spezielle Grundbeschichtung für Schienenfahrzeuge und allg. Industrie

Verarbeitung

streichen, rollen, spritzen Airless- oder Airmix

Untergrund

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

Aluminium z B: EN- AW-6005:
Chemische Vorbehandlung, z B: Fluortitan-Verfahren, offenporige Anodisierung Strahlen mit Korund oder Schleifen (120/150)

Chromstahl z B: 1.4318:
Strahlen mit Korund oder Schleifen (120/150)

Technical Data Sheet

- ✓ 2 comp. epoxy resin/zinc phosphate primer
- ✓ with polyaminoamide hardener
- ✓ excellent anticorrosive properties
- ✓ high abrasion resistance
- ✓ dry film thickness 40 – 80 µm
- ✓ DB - certification according to TL 918300 sheet 3

Colour-shade beigered approx. RAL 3012

Gloss degree mat

Range of application

Special primer for rail- and general industry

Processing

by brushing, rolling, airmix or airless

Substrate

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:
chemical pre-treatment for example fluor-titanium-process and open-porous-anodising, abrasive with corundum or sand (120/150)

chrome steel e.g: 1.4318:
abrasive with corundum or sand (120/150)

Weiterbearbeitung

Nach Luft- oder Ofentrocknung Endbeschichten möglich mit:

PUR Grundfarbe 51
REM ACRYL 21 Decklack
PUR 31 Lackfarbe
REM STRUKTUR 51
REMOPLAST DS Glimmer

Beschichtungsvarianten nach Rücksprache.
(Bitte entsprechende Merkblätter beachten!)

Allgemeine Verarbeitungshinweise

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

Verdünnung: 400

Das Material ist nach Mischung der beiden Komponenten verarbeitungsfertig.
Zum Verdünnen und Gerätereinigen Verdünnung 400 verwenden

Eigenschaften

Die Komp. A + B ist bei sachgemäßer Lagerung im Originalgebinde 24 Monate lagerfähig.

Further processing

After air- or stove-drying possible subsequent coatings:

PUR Grundfarbe 51
REM ACRYL 21 Decklack
PUR 31 Lackfarbe
REM STRUKTUR 51
REMOPLAST DS Glimmer

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

General application instructions

Optimal processing temperature 18-28 °C
40-60% R.H. ideal humidity at processing
80% R.H. maximum humidity at drying process

Thinner: 400

After mixing of both components the material is ready for processing.
Use thinner 400 for dilution and for cleaning the tools.

Properties

The comp. A + B has a shelf-life of 24 months at appropriate storage conditions and in the original packing.

Eigenschaften in Anlieferungszustand**Properties as delivered**

| Lack-Eigenschaften <i>properties of the varnish</i> | Methode <i>method</i> | Wertebereich <i>specification</i> | | |
|---|-----------------------------------|---|--|--------------------------|
| Lieferviskosität delivered viscosity | | thixotrop ca. 500 mPas in Mischung thixotropic approx. 500 mPas in mixture | | |
| Farbton colour shade | | ca. RAL 3012 | | |
| Glanzgrad gloss degree | | matt mat | | |
| Mischungsverhältnis mixing ratio | | 5 Gewichtsteile Epoxy 51 Universalgrund 1 Gewichtsteil EP-Härter 453 Die Härterkomponente sollte mechanisch eingerührt werden. 5 parts by weight Epoxy 51 Universalgrund 1 part by weight EP-Härter 453 The hardener component should be stirred mechanically. | | |
| Verarbeitungszeit Processing time | | im gemischten Zustand 8 Std. bei 20°C 8 hours at 20°C in mixed status | | |
| Verarbeitung processing | Düsentype: nozzle type: | Viskosität: viscosity: | Verdünnung Gew. % thinner % by weight | Druck pressure |
| Luftspritzen air spraying | 2,0 mm | 40-50 sec DIN 4 | 10 – 20 % | 4-5 bar |
| Drucktopf pressure pot: | 2,0 mm | 40-50 sec DIN 4 | 10 – 20 % | 4-5 bar |
| Airless (Airmix): airless (airmix): | 0,33 mm 0,38 mm | Lieferviskosität delivered visc. | < 5 % | > 150 bar |
| Viskositätsangaben können je nach Gerätetyp etwas abweichen. Viscosity data depending on equipment. | | | | |
| Forcierte Trocknung forced drying | DIN 53150 | Abdunstzeit Trocknung flash-off-time drying | 20 min bei 20°C 60 min bei 70 – 80°C 20 min bei 20°C 60 min bei 70 – 80°C | |
| Trockengrad degree of drying | DIN 53150 | TG 1 (staubfrei): TG 4 (klebfrei): TG 1 (dust free): TG 4 (non-sticking): | 40 min/20°C/60 µm TSD 150 min/20°C/60 µm TSD 40 min/20°C/60 µm DFT 150 min/20°C/60 µm DFT | |

| | | | |
|---|-------------------------|-----------------------------------|---------------------------|
| Haltbarkeit shelf life | | 24 Mon. | |
| Festkörper solids content | DIN 53211 | 68 ± 3 % | in Mischung in mixture |
| Festkörpervolumen volume-solids content | berechnet calculated | 51 ± 3 % | in Mischung in mixture |
| Spez. Gewicht spec. gravity | | 1,34 ± 0,05 g/ml | in Mischung in mixture |
| theor. Verbrauch theor. spread rate | berechnet calculated | ca.130 g/m ² bei 50 µm | TSD DFT |

Rembrandtin Lack GmbH Nfg. KG
 Ignaz-Köck-Straße 15
 A-1210 Wien
www.rembrandtin.com

Mail: office@rembrandtin.com
 Tel: +43 1 27702-0
 Fax: +43 1 27702-40

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.