



Zulassungen der ÖBB/DB/SBB
certifications of ÖBB/DB/SBB



minimaler Lösemittelanteil < 3 %
minimal share of solvents < 3 %



sparsam in der Anwendung – 0,15 kg/m² bei 50 µm TSD
economical to apply – 0.15 kg/m² at 50 µm TSD

Produktdatenblatt | Stand 09/2012
Product Data Sheet | Status 09/2012

Zweikomponenten Grundbeschichtung Two Component Primer

EPOXY 61 S GRUND WV B

Wasserverdünnbare 2-Komponenten Epoxiharzkombinations-Grundbeschichtung. Besonders geeignet für den Einsatz im Schienenfahrzeugbereich (Zulassungen der ÖBB/DB/SBB) sowie für Anwendungen in der Industrie. Diese Grundbeschichtung weist sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften auf.

Waterborne 2-component epoxy resin combination-primer especially for use in the rail vehicle sector (certifications of ÖBB/DB/SBB) and for applications in the industry. This primer has excellent corrosion protection properties.

EPOXY 61 S GRUND WVb

Technische Daten:

Farbton: ca. RAL 1015 und ca. RAL 3012
Glanzgrad: seidenmatt
Untergrundvorbehandlung: 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: Strahlen mit ferritfreiem Material oder Schleifen (80)
Chromstahl z. B. 1.4318: Strahlen mit ferritfreiem Material oder Schleifen (80)

Technical Data:

Colour-shade: approx. RAL 1015 and approx. RAL 3012
Gloss degree: semigloss
Substrate preparation: 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: abrasive with ferrit-free material or sand (80) chrome steel e. g. 1.4318: abrasive with ferrit-free material or sand (80)

Verarbeitung:

Verarbeitung: Spritzen mit Luft- oder Airless- bzw. Airmix-Geräten

Verarbeitungshinweis:

Optimale Verarbeitungstemperatur: 18–28 °C
Ideale Luftfeuchtigkeit bei Verarbeitung: 40–60 % r.F.
Maximale Luftfeuchtigkeit für Trocknung: 80 % r.F.

Nicht unter 15 °C verarbeiten!

Lieferviskosität: thixotrop

Mischverhältnis:

6 Gewichtsteile Epoxy 61 S Grund wvb
1 Gewichtsteil EP-Härter 61 wvb
Die Härterkomponente sollte maschinell eingerührt werden.

Topfzeit: im gemischten Zustand max. 3 Std. bei 20 °C

Verdünnung: VE-Wasser bzw. Trinkwasserqualität

Die Arbeitsgeräte müssen sofort nach Gebrauch mit Wasser gereinigt werden, eventuell nachspülen mit Verdünnung 200. Die Arbeitsmittel müssen für wasserlösliche Produkte geeignet sein, Herstellerangaben beachten. Reinigungsverdünnung ordnungsgemäß entsorgen, nicht in die Kanalisation!

Application:

Processing: Spraying with air-spraying, airless and airmix

Application instruction:

Optimal processing temperature: 18–28 °C
Ideal humidity at processing: 40–60 % R.H.
Maximum humidity at drying process: 80 % R.H.

No processing below 15 °C!

Delivered viscosity: thixotrop

Mixing ratio:

6 parts by weight Epoxy 61 S Grund wvb
1 part by weight EP-Hardener 61 wvb
The hardener component should be stirred mechanically.

Pot life: max. 3 hours at 20 °C in mixed status

Thinner: DI-water or rather drinking water quality

Immediately after processing tools have to be cleaned with water, if necessary rinse with thinner 200. The tools must be suitable for waterborne products, consider manufacturer data. Cleaning dilution has to be duly recycled, don't waste into canalisation!

Mit Wasser auf empfohlene Verarbeitungsviskosität einstellen.

Adjust with water to recommended processing viscosity.

VERARBEITUNG PROCESSING	DÜSENTYPE NOZZLE TYPE	VISKOSITÄT VISCOSITY	VERDÜNNUNG GEW. % THINNER % BY WEIGHT	DRUCK PRESSURE
Luftspritzen <i>Air spraying</i>	1,8 mm 2,0 mm	–	ca. 5 %	4–5 bar
Airless (Airmix) <i>Airless (airmix)</i>	0,28–0,33 mm	Lieferviskosität delivered viscosity	0 %	> 150 bar

Viskositätsangaben können je nach Gerätetyp etwas abweichen.

Viscosity data depending on equipment.

EPOXY 61 S GRUND WV B

Trocknungszeit:

Drying time:

TROCKNUNG DRYING	GRAD DEGREE	ZEIT TIME
Forcierte Trocknung <i>Forced drying</i>	überarbeitbar (TG6): oder: <i>reworkable (TG6):</i> or:	2 Std./40 °C/80 µm TSD 1 Std./60 °C/80 µm TSD 2 hrs/40 °C/80 µm DFT 1 hr/60 °C/80 µm DFT
Trocknung bei Raumtemperatur <i>Drying at room temperature</i>	staubfrei (TG1): überarbeitbar (TG6): <i>dust free (TG1):</i> <i>reworkable (TG6):</i>	60 min./20 °C/80 µm TSD 16 Std./20 °C/80 µm TSD 60 min/20 °C/80 µm DFT 16 hrs/20 °C/80 µm DFT

Haltbarkeit: mind. 18 Monate

Festkörper: 63 +/- 3 % in Mischung

Festkörpervolumen: berechnet 45 +/- 3 % in Mischung

Spez. Gewicht: 1,42 +/- 0,05 g/ml/20 °C in Mischung

Theor. Verbrauch: berechnet 243 g/m²/80 µm TSD

Shelf life: at least 18 months

Solids content: 63 +/- 3 % in mixture

Volume-solids content: calculated 45 +/- 3 % in mixture

Spec. gravity: 1.42 +/- 0.05 g/ml/20 °C in mixture

Theor. spread rate: calculated 243 g/m²/80 µm DFT

Weiterbearbeitung:

Beschichtungsvarianten:

EPOXY 61 S Deck wvb
2 K-Epoxy Spachtel
2 K-PE-Spachtelkitt
PE-Faserspachtel P51
Softfeinspachtel Colormatic
Aqua Füller 41
KH-ES-Lack wvb
KH-ES-Lack ÖBB wvb
ES-Lack RMB wvb
REM PUR 510 DF-FEGL

Further processing:

Coating variants:

EPOXY 61 S Deck wvb
2 K-Epoxy Spachtel
2 K-PE-Spachtelkitt
PE-Faserspachtel P51
Softfeinspachtel Colormatic
Aqua Füller 41
KH-ES-Lack wvb
KH-ES-Lack ÖBB wvb
ES-Lack RMB wvb
REM PUR 510 DF-FEGL





Ein Unternehmen der RIH Gruppe. A member of the RIH Group.

Diese Angaben basieren auf Erfahrungswerten, für deren Vollständigkeit wir keine Gewähr übernehmen. Da wir auf die Verarbeitung keinen Einfluss haben, obliegt es dem Besteller, vor Verwendung des Produktes selbst zu prüfen, ob es sich für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Jegliche Veränderung des Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen oder die Nichtbeachtung von Hinweisen kann das Ergebnis ungünstig beeinflussen.

This data is based on experience, for its completeness we assume no liability. As we take no influence on the processing, it lies within the obligation of the customer to test, whether it is suitable for the intended purpose, before using the product. Any change in the processing procedure, the environmental conditions or the failure to comply with instructions may unfavourably influence the result.

Rembrandtin Lack GmbH Nfg. KG
Ignaz Köck Straße 15, 1210 Wien, Austria
Phone: +43 (0)1/277 02-0
Fax: +43 (0)1/277 02-40
office@rembrandtin.com
www.rembrandtin.com

The current General Terms and Conditions, as available under www.rembrandtin.com, shall apply.

Rembrandtin