



Rembrandtin

REMBRANDTIN LACK GmbH Nfg. KG

Ignaz-Köck-Straße 15
1210 WIEN
Österreich

REMOPLAST EP ZINK

Technisches Merkblatt

Typ

2-Komponenten-Zinkstaubgrund-
beschichtung auf Epoxidharzbasis mit
beschleunigter Polyaminoamid-Addukt
Härtung. Zinkstaubgehalt in Pigment: > 94%

Farbton

zinkgrau

Untergrundanforderung

Sa 2 ½ nach EN ISO 12944/4

Verarbeitung

Streichen oder Airless-Spritzen

Empfohlene Schichtdicke

bei Airless-Verarbeitung ca. 70-80 µm

Mischungsverhältnis

20 Gewichtsteile REMOPLAST EP Zink
1 Gewichtsteil EP-Härter Remoplast

6,4 Vol. Teile REMOPLAST EP Zink
1 Vol. Teil EP-Härter Remoplast

Pneumatisches Rührwerk empfohlen

Topfzeit

mind. 8 Stunden bei 20 °C
mind. 4 Stunden bei 30 °C

Verbrauch in Mischung

theoretisch: 0,31 kg/m²/ 70 µm

Verdünnung und Gerätereinigung

Verdünnung 400 (max. 5%)

Technical Data Sheet

Type

two-component zinc dust primer based on
epoxy resin with accelerated
polyaminoamide-adduct curing.
Zincdust on pigment: > 94%

Colour

zinc-grey

Recommended Substrate

at least Sa 2 ½ to ISO 12944/4

Application

by brushing or airless-spraying

Recommended film thickness

for airless application approx. 70-80 µm

Mixing ratio

20 parts by weight REMOPLAST EP Zink
1 part by weight EP-hardener Remoplast

6,4 parts by volume REMOPLAST EP Zink
1 part by volume EP-hardener Remoplast

Pneumatic stirrer recommended.

Pot life

at least 8 hours at 20 °C
at least 4 hours at 30 °C

Consumption in Mixture

theoretical: 0,31 kg/m²/ 70 µm

Thinner and cleaning of appliances

thinner 400 (max. 5%)

Trocknung (20 °C)

TG 1 - nach ca. 15 Minuten
TG 6 - nach ca. 90 Minuten
überarbeitbar - nach 2 Stunden

Viskosität

ca. 80 s nach DIN 53 211 in Mischung

Spez. Gewicht

Komp. A: ca. 2,9 g/cm³
Komp. B: ca. 0,9 g/cm³
In Mischung: ca. 2,6 g /cm³

Festkörper in Mischung

86 % Gewicht
58 % Volumen (nach DIN 53219)

Temperaturbelastbarkeit

max. 120 °C

VOC

(grau – rechnerisch) 392 g/l in Mischung

Hinweise

Nicht unter +7 °C und nicht über 80% rel. Luftfeuchtigkeit verarbeiten.
Die Luft- und Oberflächentemperatur muss während Applikation und Trocknung mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.
Schichtdicken über 150 µm sind zu vermeiden.

Lagerfähigkeit

in Originalgebinde 1 Jahr ab
Herstellungsdatum

Verpackung

Stammlack (Komp.A): 20 kg EW-Hobbock
Härter (Komp.B): 1 kg Dose
Die Mischung kann im Stammlackgebinde durchgeführt werden

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

Drying time (20 °C)

TG 1 approx. 15 min.
TG 6 approx. 90 min.
overcoatable approx. 2 hours

Viscosity

approx. 80 s according to DIN 53 211 in mixture

Specific gravity

Part A: approx. 2,9 g/cm³
Part B: approx. 0,9 g/cm³
Mixed: approx. 2,6 g/cm

Solid contents in mixture

86 % weight
58 % volume (acc.DIN 53219)

Temperature load

up to. 120 °C

VOC

(grey – calculated) 392 g/l in mixture

Remarks

Minimum application temperature +7 °C.
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.
Avoid film thicknesses of more than 150 µm.

Storability

12 month from date of manufacture
in original barrels

Packing

Base coat (comp. A) 20 kg hobbock
Hardener (comp. B) 1 kg tin
The mixture can be done in base coat
hobbock

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

Unsere Merkblätter und Prüfberichte sind nach bestem Wissen erstellt und sollen beraten. Eine Rechtsverbindlichkeit kann jedoch daraus nicht abgeleitet werden.

05.11.2014

Our specification sheets and test reports are made according to our best knowledge and intend to give advice. They do not involve any legal obligation.