



Rembrandtin

REMBRANDTIN LACK GmbH Nfg. KG
Ignaz-Köck-Straße 15
1210 WIEN
Österreich

REMOPLAST STWB

Technisches Merkblatt

Typ

Festkörperreiche, High Solid 2-K Beschichtung auf Epoxydharz-Basis
Auf Grund der lamellaren Pigmente hervorragende Diffusionsdichte mit sehr guter Beständigkeit gegen Süßwasser.

Farbtöne

ca. RAL 7032, grau

Untergrundvorbereitung

Strahlentrostung (mind. Grad Sa 2 ½ nach EN ISO 12944/4). Rautiefe 50-70 µm, Gritstrahlung.

Verarbeitung

das Material kann durch Streichen oder Airless-Spritzen verarbeitet werden (Düse: 0,017 – 0,021 inch - Materialdruck: 180 - 250 bar)
Applikation direkt auf gestrahlten Stahl oder auf Remoplast EP-Zink.

Filmdicke

100 – 250 µm pro Schicht, je nach Applikationsverfahren; bis 100 µm bei Streichapplikation, bis 250 µm bei Airless-Applikation

Mischungsverhältnis

7 Gewichtsteile Remoplast STWB
1 Gewichtsteil Härter STWB

3,9 Vol.Teile Remoplast STWB
1 Vol. Teil Härter STWB

Topfzeit

100 Minuten bei 20°C

Verbrauch in Mischung

theoretischer Verbrauch 0,40 kg/m²/200 µm

Technical Data Sheet

Type

High solid 2-component Epoxy high build primer. Because of the lamellar pigments excellent high water vapour diffusion with very good resistance to freshwater.

Colours

ca. RAL 7032, grey

Recommended Substrate

blast cleaned steel (at least grade Sa 2 ½ acc. ISO 12944/4). Roughness 50-70 µm, grit.

Application

usually by brushing or airless-spraying
(nozzle orifice: 0,017 - 0,021 inch - spray pressure: 180 - 250 bar)
Direct on blasted steel or on Remoplast EP-Zink

Film thickness

100 - 250 µm per coat according to application method up to 100 µm by brushing, up to 250 µm by airless-spraying

Mixing ratio

7 parts by weight Remoplast STWB
1 part by weight hardener STWB

3,9 parts by volume Remoplast STWB
1 part by volume hardener STWB

Pot life

100 minutes at 20°C

Spreading rate in mixture

theoretical: 0,40 kg/m²/200 µm

Verdünnung

Das Material ist nach Mischen der beiden Komponenten ohne Vorreaktionszeit verarbeitungsfertig. Verdünnung 400 nur bei Temperaturen unter 20°C zusetzen (max. 3 %).

Trocknung

staubfrei ca. 2 Std./ 20°C

überbeschichtbar: 24 Std./ 20°C

Spez. Gewicht

ca. 1,62 g/cm³ in Mischung

Festkörper in Mischung

ca. 80% Volumen, ca. 90% Gewicht

Temperaturbeständigkeit

max.80°C

VOC

166 g/l – rechnerisch in Mischung

Hinweise

Nicht unter +5° C und nicht über 80% rel. Luftfeuchtigkeit verarbeiten.
Die Luft- und Oberflächentemperatur muss während Applikation und Trocknung mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.
Bei Wasserbelastung Schlusstrockenzeit von 5 Tagen bei 20°C einhalten!

Lagerfähigkeit

in Originalgebinde 1 Jahr ab Herstellungsdatum

Verpackung

21 kg Komponente A
3 kg Komponente B

Thinner

Ready for application (no prereaction needed)
Thinner 400 just for temperatures below 20°C (max. 3 %).

Drying time

dustfree approx. 2 hours/20°C

overcoatable 24 hours/20°C

Spec. gravity

approx. 1,62 g/cm³ in mixture

Solid contents in mixture

approx. 80% volume, approx. 90% weight

Temperature load

up to. 80°C

VOC

166 g/l (calculated) in mixture

Remarks

Minimum application temperature +5°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.
Before exposure to water a final drying time of 5 days at 20°C is to be respected

Storability

1 year from date of manufacture in original barrels

Packing

21 kgs Component A
3 kgs Component B

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

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

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.

20/01/2014