



# Rembrandtin

REMBRANDTIN LACK GmbH Nfg. KG

Ignaz-Köck-Straße 15  
1210 WIEN  
Österreich

## REM PUR 81 Grund wvb

### Technisches Merkblatt

- ✓ 2 K Grundbeschichtung wasserverdünnbar
- ✓ gute Hafteigenschaften auf Stahl, Chromstahl, Aluminium und GFK
- ✓ empfohlener Trockenschichtdicke 40-80 µm

**Farbton** beigerot ca. RAL 3012,  
beige  
grauweiß ca. RAL 9002

**Glanzgrad** seidenmatt

### Einsatzgebiet

Grundbeschichtung für Schienenfahrzeuge und allg. Industrie

### Verarbeitung

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

spritzen vorzugsweise mit Airless- bzw. Airmix-Geräten

### Untergrund und Vorbehandlung

Stahl z B: S 355 J 2 G 3:  
Strahlentrostern, 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. waterborne primer
- ✓ good adhesion characteristics on steel, chrome-steel, aluminum and GRP
- ✓ recommended dry film thickness 40-80 µm

**Colour-shade** beige-red approx. RAL 3012  
beige  
greyish white approx. RAL 9002

**Gloss degree** silky mat

### Range of application

Primer for rail- and general industry

### Processing

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

spraying preferable by Airless and Airmix

### Surface and pre-treatment

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)

## Allgemeine Verarbeitungshinweise

Nicht unter 15°C verarbeiten!

**Verdünnung:** Wasser mittlerer Härte

Die Arbeitsgeräte müssen sofort nach Gebrauch mit Wasser gereinigt werden eventuell nachspülen mit Verdünnung 200, alternativ Reinigung ausschließlich mit Verdünnung 200.

### Eigenschaften

Die Komponente A + B ist bei sachgemäßer Lagerung im Originalgebinde 1 Jahr lagerfähig.

### Weiterbearbeitung

Nach Luft- oder Ofentrocknung mit Sandpapier Körnung 320-400 fein, anschleifen, Durchschliffe vermeiden. Feuchtigkeit restlos austrocknen lassen.

Vor dem Endlackieren Fläche mit einem Staubbindetuch abreiben.

Endbeschichten möglich mit:

AQUA Füller 41  
REM PUR 81 Füller  
REM PUR 415 Decklack wvb  
REM PUR 310  
REM PUR 610

Andere Beschichtungsvarianten nach Rücksprache.  
(Bitte entsprechende Merkblätter beachten!)

## General application instructions

No processing below 15°C!

**Thinner:** water of medium hardness degree

Immediately after processing tools have to be cleaned with water, if necessary rinse with thinner 200. Alternatively cleaning exclusively by thinner 200.

### Properties

The component A + B has a shelf-life of 12 months at appropriate storage conditions and in the original packing.

### Further processing

After air- or stove-drying grinding with wet abrasive paper, graining 320-400 fine, straight through grinding must be avoided. Cleaning with clear water and polishing. Humidity allow to dry up complete. Before over coating surface must be absolute dry and rubbed with a duster.

Possible subsequent coatings:

AQUA Füller 41  
REM PUR 81 Füller  
REM PUR 415 Decklack wvb  
REM PUR 310  
REM PUR 610

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

**Eigenschaften in Anlieferungszustand****Properties as delivered**

Lack-Eigenschaften <i>properties of the varnish</i>	Methode <i>method</i>	Wertebereich <i>specification</i>		
Lieferviskosität <i>delivered viscosity</i>	EN ISO 2431	thixotrop thixotropic	in Mischung in mixture	
Farbton <i>colour shade</i>		ca. RAL 3012, ca. 9002, beige		
Glanzgrad <i>gloss degree</i>		seidenmatt silky mat		
Mischungsverhältnis  <i>mixing ratio</i>		<b>8 Gewichtsteile</b> <b>1 Gewichtsteil</b> Die Härterkomponente sollte mechanisch eingerührt werden.	Rem Pur 81 Grund wvb PU-Härter 414	
		<b>8 parts by weight</b> <b>1 part by weight</b> <i>The hardener component should be stirred mechanically.</i>	Rem Pur 81 Grund wvb PU-Hardener 414	
Verarbeitungszeit <i>processing time</i>		im gemischten Zustand 3-4 Std. bei 20°C 3-4 hours at 20°C in mixed status		
Verarbeitung <i>processing</i>	Düsentype: <i>nozzle type:</i>	Viskosität: <i>viscosity:</i>	Verdünnung Gew. %: <i>thinner % by weight:</i>	Druck <i>pressure</i>
Becherpistole <i>spraying gun</i>	1,8 mm	40 - 80 sec DIN 4	ca. 5 - 10 %	4-5 bar
Airless (Airmix) <i>airless (airmix)</i>	0,23 mm 0,28 mm	30 - 40 sec DIN 6	max. 5 %	> 120 bar
Viskositätsangaben können je nach Gerätetyp etwas abweichen. <i>Viscosity data depending on equipment.</i>				
Forcierte Trocknung <i>forced drying</i>		überarbeitbar: oder reworkable: or	2 Std / 40°C / 50 µm TSD 1 Std / 60°C / 50 µm TSD 2 hrs / 40°C / 50 µm DFT 1 hr. / 60°C / 50 µm DFT	
		Diese Angaben beziehen sich auf überarbeiten mit PE-Spachtel. Andere Deckbeschichtungen können nach kürzerer Zeit appliziert werden. These specifications apply to processing with Polyester-putty. Other coatings can be used after a short time.		
IR-Trocknung kurzwellig <i>IR-drying short-wave</i>		möglich possible	10 min	

Trocknung bei Raumtemperatur		staubfrei: klebfrei: überarbeitbar:	60 min / 20 °C / 50 µm TSD 150 min / 20 °C / 50 µm TSD 12 Std / 20 °C / 50 µm TSD
<b>drying at room temperature</b>		dust free: non-sticking: reworkable:	60 min / 20 °C / 50 µm DFT 150 min / 20 °C / 50 µm DFT 12 hrs / 20 °C / 50 µm DFT
Temperaturen unter +10 °C verlängern die Trocknung unzulässig und sind deshalb für die Verarbeitung nicht ratsam. <b>Temperatures below +10 °C extend the drying process inadmissible and this are not recommended.</b>			
Haltbarkeit <b>shelf life</b>		12 Mon.	nicht unter +5 °C lagern! no storage below +5 °C !
Festkörper <b>solids content</b>	EN ISO 3251	60 ± 3 %	in Mischung in mixture
Festkörpervolumen <b>volume-solids content</b>	berechnet calculated	47 ± 3 %	in Mischung in mixture
Spez. Gewicht <b>spec. gravity</b>	DIN 53217-3	1,39±0,05 g/ml/20 °C	in Mischung in mixture
theor. Verbrauch <b>theor. spread rate</b>	berechnet calculated	192 g/m <sup>2</sup> / 60 µm	TSD in Mischung DFT in mixture
Wichtiger Hinweis	Die Arbeitsmittel müssen für wasserlösliche Produkte geeignet sein, Herstellerangaben beachten. Reinigungsverdünnung ordnungsgemäß entsorgen, nicht in die Kanalisation!		
<b>Important notes</b>	<b>The tools must be suitable for waterborne products, consider manufacturer data. Cleaning dilution has to be duly recycled, don't waste into canalisation!</b>		

Rembrandtin Lack GmbH Nfg. KG  
Ignaz-Köck-Straße 15  
A-1210 Wien  
[www.rembrandtin.com](http://www.rembrandtin.com)

Mail: [office@rembrandtin.com](mailto: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.