



Zulassung nach Blatt 87 – TL/TP KOR
certificated according page 87 – TL/TP KOR



hoher Zinkstaubanteil > 94 %
high content of zincdust > 94 %



hervorragender Korrosionsschutz
excellent corrosion protection

Produktdatenblatt | Gültig ab 09/2012
Product Data Sheet | Valid from 09/2012

Zweikomponenten Grundbeschichtung *Two Component Primer*

REMOPLAST EP ZINK DB 87

2-Komponenten Zinkstaubgrundbeschichtung auf Epoxidharz-Basis mit beschleunigter Polyamid-addukthärtung. Geeignet als Grundbeschichtung für alle Systeme bis C-5 nach EN ISO 12944.

2-component zinc dust primer based on epoxy resin with accelerated polyamide-adduct curing. Suitable as primer for all systems up to C-5 according EN ISO 12944.

REMOPLAST EP ZINK DB 87

Technische Daten:

Farbtöne: zinkgrau und rötlich grau
Untergrundvorbehandlung: Sa 2 ½ nach EN ISO 12944/4

Verarbeitung:

Verarbeitung: Streichen und Airless-Spritzen
Verarbeitungshinweis: 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.

Mischverhältnis:

20 Gewichtsteile REMOPLAST EP Zink DB 87
1 Gewichtsteil EP-Härter Remoplast
Pneumatisches Rührwerk empfohlen

Schichtdicke: bei Airless-Verarbeitung ca. 70–80 µm
Topfzeit: mindestens 8 Stunden bei 20 °C, mindestens 4 Stunden bei 30 °C

Ergiebigkeit in Mischung: theoretisch 0,31 kg/m²/70 µm

Verdünnung: Verdünnung 400 (max. 5 %)

Viskosität: ca. 80 Sek. nach DIN 53 211 in Mischung

Technical Data:

Colour: zinc-grey and reddish grey
Recommended Substrate: at least Sa 2 ½ acc. ISO 12944/4

Application:

Application: by brushing or airless-spraying
Application instruction: 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.

Mixing ratio (by weight):

20 parts by weight REMOPLAST EP Zink DB 87
1 part by weight EP-hardener Remoplast
Pneumatic stirrer recommended

Film thickness: for airless application approx. 70–80 µm
Pot life: at least 8 hours at 20 °C, at least 4 hours at 30 °C

Spreading rate in mixture: theoretical 0.31 kg/m²/70 µm

Thinner: Thinner 400 (max. 5 %)

Viscosity: approx. 80 sec. according to DIN 53 211 in mixture

Trocknungszeit 20 °C (80 µm TSD)

Drying time 20 °C (80 µm DFT)

	TROCKNUNGSZEIT DRYING TIME
TG1 TG1	nach ca. 15 Minuten after approx. 15 minutes
TG 6 TG 6	nach ca. 90 Minuten after approx. 90 minutes
überarbeitbar overcoatable	nach 2 Stunden after 2 hours



REMOPLAST EP ZINK DB 87

Temperaturbelastbarkeit: max. 120 °C

Festkörper in Mischung: 58 % Volumen (nach DIN 53219), 86 % Gewicht

Spez. Gewicht:

Komponente A	ca. 2,9 g/cm ³
Komponente B	ca. 0,9 g/cm ³
in Mischung	ca. 2,6 g/cm ³

VOC: 392 g/l – rechnerisch in Mischung

Verpackung:

Komponente A	20 kg EW-Hobbock
Komponente B	1 kg Dose

Die Mischung kann im Stammlackgebinde durchgeführt werden.

Lagerfähigkeit: in Originalgebinde 1 Jahr nach Herstellungsdatum

VbF – Klassifizierung: entfällt

Temperature resistance: up to 120 °C

Solid contents in mixture: 58 % volume (according to DIN 53219), 86 % weight

Specific gravity:

Part A	approx. 2.9 g/cm ³
Part B	approx. 0.9 g/cm ³
Mixed	approx. 2.6 g/cm ³

VOC: 392 g/l – calculated in mixture

Packing units:

component A	20 kg hobbock
component B	1 kg tin

The mixture can be done in base coat hobbock.

Storability: 12 month from date of manufacture in original barrels

VbF – class: no declaration necessary





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