

## REMOPLAST UVC PL HS ES

### Technisches Merkblatt

#### Typ

High Solid 2-Komponenten.Einschichtlack bzw. Decklack auf Basis von hydroxylgruppenhaltigem Acrylharz und aliphatischem Isocyanat (Polyurethan) mit Korrosionsschutz- und Glimmerpigmenten. Rasche Trocknung, widerstandsfähig, farbtone stabil.

**Farbtöne** : nach RAL

**Glanz** : seidenglänzend

#### Untergrundvorbehandlung bei Einschichtanwendung auf Metall

-Stahl:

Strahlentrost SA 2 ½ nach EN ISO 12944/4

-Zink

Sweepen

#### Empfohlene Grundierungen bzw. Zwischenbeschichtungen für Mehrschichtsysteme

Grund: Remoplast MSR Ultraprimer

ZB: Remoplast MSR Ultra-IC

#### Verarbeitung

Streichen, rollen oder Airless-Spritzen

#### Empfohlene Filmdicke

80-150 µm bei Airless-Applikation

#### Mischungsverhältnis

10 Gewichtsteile Remoplast UVC PL HS ES

1 Gewichtsteil PU-Härter 400 UVC

7 Vol.Teile Remoplast UVC PL HS ES

1 Vol.Teil PU-Härter 400 UVC

### Technical Data Sheet

#### Type

High Solid 2 component single layer coat and topcoat. Varnish based on hydroxyl group containing acryl resins and aliphatic isocyanates with anticorrosive and lamellar pigment. Fast drying, though and non yellowing.

**Colours** : according to RAL

**Gloss** : Silky gloss

#### Substrate pretreatment for one coat application direct to metal

-steel:

blast cleaning (grade SA 2 ½) acc. ISO 12944/4

-zinc

sweep blasting

#### Recommended primer and intermediate coatings for multilayer system

Primer: Remoplast MSR Ultraprimer

IC: Remoplast MSR Ultra-IC

#### Application

by brushing, rolling or airless-spraying

#### Recommended film thickness

80-150 µm for airless-spraying

#### Mixing ratio

10 parts weight Remoplast UVC PL HS ES

1 part weight PU hardener 400 UVC

7 parts by volume Remoplast UVC PL HS ES

1 part by volume PU hardener 400 UVC

### Topfzeit

mind. 3 Stunden bei 20°C / 24 Stunden bei 5°C

### Ergiebigkeit in Mischung

theoretisch: 4,5 m<sup>2</sup>/kg/100 µm

### Verdünnung

Verdünnung 200

### Trocknung bei 100 µm

staubfrei TG 1 45min/23°C 1h/15°C 1h15/10°C  
überarbeitbar TG 6 7h/23°C 9h/15°C 24h/10°C

### Viskosität

strukturviskos, ca. 600 cp

### Spez. Gewicht in Mischung

je nach Farbton 1,4 ± 0,1 g/cm<sup>3</sup>

### Festkörper in Mischung

Volumenfestkörper: 63 % ± 3  
(farbtonabhängig)

### Temperaturbeständigkeit

kurzfristig max. 150°C  
Dauerbelastbarkeit: max. 120°C

### VOC

ca.320 g/l in Mischung  
(farbtonabhängig)

### Hinweise

Verarbeitung und Trocknung nicht unter +5°C  
(Luft und Untergrund) und nicht über 80% rel.  
Luftfeuchtigkeit.

Die Luft- und Oberflächentemperatur muss  
während Applikation und Trocknung mindestens  
3°C über dem Taupunkt liegen. Bis Erreichung von  
Trockengrad TG6 (Siehe oben) vor Regen und  
kondensierender Feuchte geschützt lagern.

### Überarbeitbarkeit bei 23°C

Min. :7 Stunden  
Max. : Keine

### Pot life

at least 3 hours at 20°C / 24 hours at 5°C

### Spreading rate in mixture

theoretical: 4,5 m<sup>2</sup>/kg/100 µm

### Thinner

Thinner 200

### Drying time at 100 microns

dust free TG1 45min/23°C 1h/15°C 1h15/10°C  
overcoatable TG6 7h/23°C 9h/15°C 24h/10°C

### Viscosity

structural viscous, approx. 600 cp

### Specific gravity in mixture

approx. 1,4 ± 0,1 g/cm<sup>3</sup>, according colourshade

### Solid contents in mixture

By volume: 63 % ±3  
(depending on colour shade)

### Temperature stability

short-term: up to. 150°C  
constant load: max. 120°C

### VOC

ca. 320 g/l in mixture  
(depending on colour shade)

### Remarks

Minimum application and drying temperature +5°C  
(Air and substrate).

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. Protect coating from rain or  
condensation till drying grade TG6 (see above) is  
reached.

### Overcoating by 23°C

Min.: 7 hours  
Max.: none

Bei Einschichtenanwendung:

Stahl Sa 2 ½ bis Korrosivitätskategorie C3 H, auf Zink gesweept bis C3 H jeweils nach ISO 12944-6:2018

Im System mit Grundierung: bis C5 H.

Weitere allgemeine technische Informationen zu unseren Produkten finden Sie unter [www.rembrandtin.com](http://www.rembrandtin.com)

**Lagerfähigkeit**

in Originalgebinde 2 Jahre ab Herstellungsdatum in originalverschlossenen Gebinden.

**Verpackung**

Komponente A: 10 kg and 30 kg  
Komponente B: 1 kg and 3 kg

As one coat varnish:

On steel Sa 2 ½ up to category C3 H, on sweepblasted galvanized steel up to C3 H. Both according ISO 12944-6:2018

As multilayer system with primer: up to C5 H

Further general technical informations at [www.rembrandtin.com](http://www.rembrandtin.com)

**Storability**

2 years from date of manufacture in original cans.

**Packing**

Component A: 10 kg and 30 kg  
Component B: 1 kg and 3 kg

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.

Erscheinungsdatum / Issue date: 21/10/2020 | Version 3  
Copyright © Rembrandtin Coatings GmbH