

## EPOXY 51 Universalgrund

### Technisches Merkblatt

- ✓ 2K-Epoxyharz/Zinkphosphat Grundbeschichtung
- ✓ mit Polyaminoamid Härter
- ✓ hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften
- ✓ hoher Abriebwert
- ✓ Trockenschichtdicke 40 – 150 µm
- ✓ DB - Zulassung nach TL 918300 Blatt 3

**Farbton** beigerot ca. RAL 3012  
lichtgrau ca. RAL 7035  
NCS 0500N

**Glanzgrad** matt

### Einsatzgebiet

Spezielle Grundbeschichtung für Schienenfahrzeuge und allg. Industrie

### Verarbeitung

streichen, rollen, spritzen Airless- oder Airmix

### Untergrund

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, offeneporige 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. epoxy resin/zinc phosphate primer
- ✓ with polyaminoamide hardener
- ✓ excellent anticorrosive properties
- ✓ high abrasion resistance
- ✓ dry film thickness 40 – 150 µm
- ✓ DB - certification according to TL 918300 sheet 3

**Colour-shade** pale red approx. RAL 3012  
light gray approx. RAL 7035  
NCS 0500N

**Gloss degree** mat

### Range of application

Special primer for rail- and general industry

### Processing

by brushing, rolling, airmix or airless

### Substrate

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)

### Weiterbearbeitung

Nach Luft- oder Ofentrocknung beschichten möglich mit:

PUR Grundfarbe 51  
PUR 31 Lackfarbe  
REM STRUKTUR 51  
REMOPLAST DS Glimmer  
Polyester Spachtel, Epoxy Spachtel

Beschichtungsvarianten nach Rücksprache.  
(Bitte entsprechende Merkblätter beachten!)

### Allgemeine Verarbeitungshinweise

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

### Verdünnung: 400

Das Material ist nach Mischung der beiden Komponenten verarbeitungsfertig.  
Zum Verdünnen und Gerätereinigen Verdünnung 400 verwenden

### Eigenschaften

Die Komp. A + B ist bei sachgemäßer Lagerung im Originalgebinde 24 Monate lagerfähig.

### Further processing

After air- or stove-drying possible subsequent coatings:

PUR Grundfarbe 51  
PUR 31 Lackfarbe  
REM STRUKTUR 51  
REMOPLAST DS Glimmer  
Polyester or Epoxy putty

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

### General application instructions

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

### Thinner: 400

After mixing of both components the material is ready for processing.  
Use thinner 400 for dilution and for cleaning the tools.

### Properties

The comp. A + B has a shelf-life of 24 months at appropriate storage conditions and in the original packing.

**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>		thixotrop ca. 500 mPas in Mischung thixotropic approx. 500 mPas in mixture		
Farbton <i>colour shade</i>		ca.RAL 3012, ca.RAL 7035, NCS 0500N		
Glanzgrad <i>gloss degree</i>		matt mat		
Mischungsverhältnis  <i>mixing ratio</i>		<b>5 Gewichtsteile</b> Epoxy 51 Universalgrund <b>1 Gewichtsteil</b> EP-Härter 453 <b>3,0 : 1 nach Volumen</b> Die Härterkomponente sollte mechanisch eingerührt werden.  <b>5 parts by weight</b> Epoxy 51 Universalgrund <b>1 part by weight</b> EP-Härter 453 <b>3,0 : 1 at volume</b> The hardener component should be stirred mechanically.		
Verarbeitungszeit <i>Processing time</i>		im gemischten Zustand 8 Std. bei 20 °C 8 hours at 20 °C in mixed status		
Verarbeitung <i>processing</i>	Düsentyp: <i>nozzle type:</i>	Viskosität: <i>viscosity:</i>	Verdünnung Gew. % <i>thinner % by weight</i>	Druck <i>pressure</i>
Luftspritzen <i>air spraying</i>	2,0 mm	40-50 sec DIN 4	10 – 20 %	4-5 bar
Drucktopf <i>pressure pot:</i>	2,0 mm	40-50 sec DIN 4	10 – 20 %	4-5 bar
Airless (Airmix): <i>airless (airmix):</i>	0,33 mm 0,38 mm	Lieferviskosität <i>delivered visc.</i>	< 5 %	> 150 bar
Viskositätsangaben können je nach Gerätetyp etwas abweichen. <i>Viscosity data depending on equipment.</i>				
Forcierte Trocknung  <i>forced drying</i>	DIN 53150	Abdunstzeit Trocknung  flash-off-time drying	20 min bei 20 °C 60 min bei 70 – 80 °C  20 min bei 20 °C 60 min bei 70 – 80 °C	

Trockengrad <b>degree of drying</b>	DIN 53150	TG 1 (staubfrei): TG 4 (klebfrei):	40 min/20 °C/60 µm TSD 150 min/20 °C/60 µm TSD
Haltbarkeit <b>shelf life</b>			24 Mon.
Festkörper <b>solids content</b>	DIN 53211	68 ± 3 %	in Mischung in mixture
Festkörpervolumen <b>volume-solids content</b>	berechnet calculated	51 ± 3 %	in Mischung in mixture
Spez. Gewicht <b>spec. gravity</b>		1,34 ± 0,05 g/ml	in Mischung in mixture
theor. Verbrauch <b>theor. spread rate</b>	berechnet calculated	ca.130 g/m <sup>2</sup> bei 50 µm	TSD DFT

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: 08/07/2020 | Version 2  
Copyright © Rembrandtin Coatings GmbH