



TEMPERATUR-  
BESTÄNDIG  
BIS 650 °C

## HOCHTEMPERATURBESTÄNDIGE ZWEIKOMPONENTEN-BESCHICHTUNG REMOSIL TITANIUM CUI

- Ausgezeichnete Temperaturbeständigkeit bis 600 °C
- Spitzenbelastung bis zu 650 °C
- Kann auf heißen Substraten bis zu 100 °C verarbeitet werden
- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften bei Einschichtlackierung
- Speziell gegen Korrosion unter der Isolierung

Hochtemperaturbeständige Korrosionsschutzbeschichtung aus speziellen Silikonharzen mit anorganischer Härterkomponente. Reagiert zu einer inerten Multipolymermatrix aus. Die Beschichtung überzeugt aufgrund ihrer hohen Temperaturbeständigkeit bei Temperaturen bis zu 600 °C und wurde speziell für die Vermeidung von Korrosion unter der Isolierung und Insulation (Corrosion under Insulation – CUI) entwickelt.

### ANWENDUNG

VERARBEITUNG	DÜSEN-TYP	VISKOSITÄT	DRUCK
Luftpistole	1,5–1,8 mm	Verarbeitung in Lieferviskosität	2,5–3,5 bar
Airless	0,28–0,33 mm (309–313)	Verarbeitung in Lieferviskosität	70–100 bar

# REMOSIL TITANIUM CUI

## TECHNISCHE DATEN

<b>Farbtöne:</b>	Silbergrau/schwarz
<b>Glanzgrad:</b>	Matt
<b>Untergrund:</b>	Stahl, Edelstahl 1.4301
<b>Untergrund- vorbehandlung:</b>	Stahlentrostung nach ISO 12944/4 Klasse Sa 2,5
<b>Rauigkeitsprofil:</b>	Ra Wert = min. 6 µm und Rz Wert = min. 40 µm gem. DIN EN ISO 4287 Keine chemisch vorbehandelten Substrate verwenden.
<b>Lagerfähigkeit:</b>	Mind. 12 Monate.
<b>Festkörper:</b>	EN ISO 3251 66 +/- 3 % in Mischung, z.B. schwarz
<b>Festkörpervolumen:</b>	Berechnet 44 +/- 3 % in Mischung, z.B. schwarz
<b>Spez. Gewicht:</b>	EN ISO 2811-2 -1,43 +/- 0,05 g/ml/20 °C in Mischung, z.B. schwarz
<b>Theor. Verbrauch:</b>	2,78 m <sup>2</sup> /kg / 110 µm TSD

Festkörper, Volumen, spez. Gewicht und  
theoretischer Verbrauch sind abhängig vom Farbton.

### Verarbeitung:

Luftpistole, Airmix, Airless

### Allgemeine Hinweise:

Nicht unter 10 °C verarbeiten!

### Lieferviskosität:

DIN 53211 thixotrop

### Mischungsverhältnis:

10 Gewichtsteile	Remosil Titanium CUI
1 Gewichtsteil	Hardener thinner CUI

### Verarbeitungszeit:

Nach dem Mischen 4 Monate

### Schichtdicke:

Empfohlene Trockenschichtdicke: ca. 90–140 µm  
(mindestens 90 µm, maximal 160 µm TSD)

### Verdünnung:

87052 oder 200 zum Verdünnen und Verdünnung 87052 zur  
Gerätereinigung verwenden

## TROCKNUNGSZEIT

TROCKNUNG	ZEIT
Forcierte Trocknung	20 Min./40 °C
	15 Min./60 °C
Lufttrocknung	40 min./20 °C



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.