



TEMPERATUR-  
BESTÄNDIG  
BIS 150 °C

## HIGH-SOLID GRUNDBESCHICHTUNG

# REMOPLAST MSR ULTRAPRIMER

- Sehr schnelle Trocknung bei gleichzeitig langer Topfzeit
- Einsetzbar auch bei niedrigen Temperaturen bis 0 °C
- Haftung auf Stahl und Zink

High-Solid Zweikomponenten-Zinkphosphat Grundbeschichtung auf Epoxydharz-Basis mit hoher mechanischer Festigkeit. Hervorragende Diffusionsdichte auf Grund des Eisenglimmers und der lamellaren Pigmente.

## TECHNISCHE DATEN

<b>Farbtöne:</b>	rotbraun, lichtgrau ca. RAL 7035
<b>Untergrund:</b>	Stahl: Strahlentrost Sa 2 ½ nach EN ISO 12944/4 Zink: Sweepen
<b>Empfohlene Schichtdicke:</b>	80–180 µm, je nach Applikationsmethode
<b>Temperaturbeständigkeit:</b>	max. 120 °C dauerhaft /150 °C kurzfristig

<b>Topfzeit:</b>	4 Stunden bei 20 °C
<b>Verpackung:</b>	Komp. A: 27,0 kg netto Komp. B: 2,7 kg netto
<b>Lagerfähigkeit:</b>	2 Jahre ab Herstellungsdatum (im Originalgebinde)

# REMOPLAST MSR ULTRAPRIMER

## MISCHUNG

### Festkörper:

Volumen: 74 % ± 1

### Spez. Gewicht:

ca. 1,55 ± 0,1 g/cm<sup>3</sup> je nach Farbton

### VOC:

230 g/l (rechnerisch)

### Mischungsverhältnis:

10 Gewichtsteile Remoplast MSR Ultraprimer  
1 Gewichtsteil Remoplast Speed Hardener

5,5 Volumenteile Remoplast MSR Ultraprimer  
1 Volumenteil Remoplast Speed Hardener

### Ergiebigkeit:

4,8 m<sup>2</sup>/kg/100 µm (theoretisch)

## TROCKNUNGSZEIT

bei 80 µm	ZEIT	ZEIT	ZEIT
staubfrei TG 1	35 min/23 °C	1 h/15 °C	3 h 15/5 °C
überarbeitbar TG 6	6 h/23 °C	7 h/15 °C	24 h/5 °C

## VERARBEITUNG

### Verarbeitung:

Streichen, Airless-Spritzen oder Rollen

### Verdünnung:

Das Material ist nach Mischen der beiden Komponenten ohne Vorreaktionszeit verarbeitungsfertig. Verdünnung 400 nur bei Temperaturen unter 20 °C zusetzen (max. 3 %).

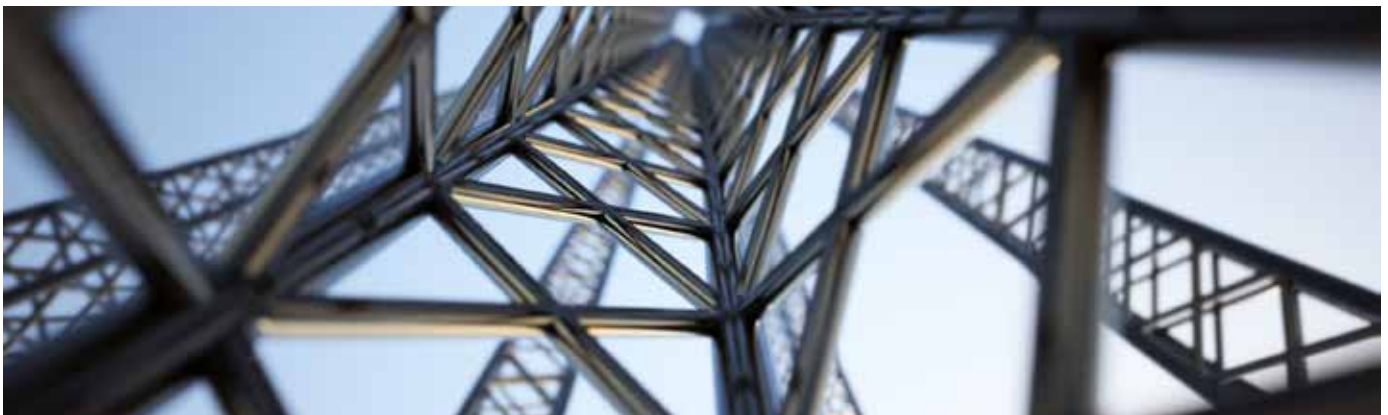
### Anwendungshinweise:

Die Grundbeschichtung ist unmittelbar nach dem Strahlen aufzubringen, um Flugrostbildung zu vermeiden. Der Untergrund muss frei von Verunreinigungen, Salzen, Feuchtigkeit und Eis sein. Material- und Umgebungstemperatur mindestens 0 °C und max. Luftfeuchte 80 % während der Applikation und Trocknung. Untergrund mindestens 3 °C über dem Taupunkt, jedoch mindestens 0 °C. Ein übermäßiges Überschreiten der Sollsichtdicken ist zu vermeiden, da dies zu längeren Trockenzeiten führt. Wie alle Epoxybeschichtungen neigt Remoplast MSR Ultraprimer bei UV Belastung zum Kreiden. Daher empfehlen wir bei Außenbewitterung als Deckbeschichtung Remoplast UVC Glimmer aufzubringen. Beim Einsatz von aminischen Härtern können sich durch die Eigenfärbung, vor allem bei hellen oder brillanten Farbtönen, leicht differierende Farbtöne der Grundierung ergeben.

### Überarbeitbarkeit:

Min.: 6 Stunden

Max.: 7 Tage



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.