



TEMPERATUR-
BESTÄNDIG
BIS 400 °C

TEMPERATURBESCHICHTUNG REMOSIL S ZINK

- Hochhitzebeständige Grundbeschichtung bis ca. 400 °C belastbar
- Besonders gute Temperaturwechselbeständigkeit und mechanische Festigkeit

Hochhitzebeständige Grundbeschichtung auf Basis von vernetzendem Silikonharz mit metallischem Zink. Beim nachträglichen Erhitzen bringt REMOSIL S ZINK den Vorteil mit sich, dass es in allen Temperaturbereichen klebfrei bleibt.

TECHNISCHE DATEN

Farbton: grau
Schichtdicke: max. 30–40 µm
Temperaturbeständigkeit: max. 400 °C

Verpackung: EW Hobbocks zu 10 kg und 30 kg
Lagerfähigkeit: 1 Jahr (im Originalgebinde)
VbF-Klassifizierung: entfällt

REMOSIL S ZINK

MISCHUNG

Festkörper:

ca. 34 % Volumen
ca. 68 % Gewicht

Spez. Gewicht:

ca. 1,8 g/cm³

VOC:

578 g/l (grau – rechnerisch)

Ergiebigkeit:

216 g/m²/40 µm (theoretisch)
ca. 350 g/m²/40 µm (praktisch)
(=gerechnet mit einem Zuschlag von 60 %)
Bei strahlentrostetem Untergrund sollte der Verbrauch um die halbe Rauhtiefe erhöht werden.

TROCKNUNGSZEIT

TROCKNUNG	ZEIT
staubfrei	1 Stunde
griffest	3 Stunden
hart	24 Stunden
ausgehärtet	2 Stunden/150 °C

VERARBEITUNG

Verarbeitung:

auf gestrahltem Untergrund (Grad Sa 2 ½ nach EN ISO 12944/4) mittels Streichen, Rollen oder Airless-Spritzen für Ausbesserungen Grad St 3

Verdünnung:

Verdünnung 500

Viskosität:

ca. 100 mPa.s

Anwendungshinweise:

Nicht unter +5 °C verarbeiten!
Bei Ausbesserung von Schweißnähten Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ oder St 3. Dann max. 30 µm (eventuell verdünnen) Remosil S Zink aufbringen.

Überarbeitungsintervall:

Mit REMOSIL S Alu nach 24 Stunden. Der Beschichtungsaufbau soll erst nach Fertigstellung Temperaturen über 150 °C ausgesetzt werden.



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.