



# Rembrandtin

REMBRANDTIN LACK GmbH Nfg. KG  
Ignaz-Köck-Straße 15  
1210 WIEN  
Österreich

## REM PUR 510 DF FEGL wvb

### Technisches Merkblatt

- ✓ 2 K-PUR-Deckbeschichtung wasserverdünnbar
- ✓ Eisenglimmerhältig
- ✓ ausgezeichnete Wetter- und UV-Beständigkeit
- ✓ empfohlene Trockenschichtdicke 40 – 80 µm

**Farbton** nach RAL, NCS

**Glanzgrad** seidenmatt

### Einsatzgebiet

Eisenglimmerhältiger Decklack speziell für den Dachbereich bei Schienenfahrzeugen und allgem. Industrie

### Untergrund

#### empfohlene Grundierung:

EPOXY 41 Universalgrund  
EPOXY 51 Universalgrund  
REM PUR 81 Grund wvb  
EPOXY 61 S Grund

(Bitte entsprechende Merkblätter beachten!)

### Technical Data Sheet

- ✓ 2 comp. pur-top coat waterborne
- ✓ micaceous iron ore
- ✓ excellent UV- and weather resistance
- ✓ recommended dry film thickness 40 – 80 µm

**Colour-shade** according to RAL, NCS

**Gloss degree** semi gloss

### Range of application

Micaceous iron ore top coat particularly for the roof range with rail-borne vehicles and general industry

### Substrate

#### recommended priming:

EPOXY 41 Universalgrund  
EPOXY 51 Universalgrund  
REM PUR 81 Grund wvb  
EPOXY 61 S Grund

(Please notice corresponding data sheets!)

**Allgemeine Verarbeitungshinweise**

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

Steichen, rollen, Becherpistole, Airmix, Airless

**Verdünnung:**

VE-Wasser bzw. Wasser mittlerer Härte

Das Material ist nach Mischung der beiden  
Komponenten verarbeitungsfertig.

Die Arbeitsgeräte müssen sofort nach Gebrauch mit  
Wasser gereinigt werden eventuell nachspülen mit  
Verdünnung 200, alternativ Reinigung  
ausschließlich mit Verdünnung 200.

**Eigenschaften**

Die Komp. A + B ist bei sachgemäßer Lagerung im  
Originalgebinde 12 Monate lagerfähig.

Die Gebinde müssen gut verschlossen und kühl  
aufbewahrt werden.

**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

brush on, roller coating, spraying gun, Airmix,  
Airless

**Thinner:**

Demineralized water and/or water of middle  
hardness

After mixing of both components the material is  
ready for processing.

Immediately after processing tools have to be  
cleaned with water, if necessary rinse with  
thinner 200. Alternatively cleaning exclusively  
by thinner 200.

**Properties**

The comp. A + B has a shelf-life of 12 months at  
appropriate storage conditions and in the original  
packing.

Packings must be stored cool and well closed.

**Eigenschaften in Anlieferungszustand****Properties as delivered**

Lack-Eigenschaften <i>properties of the varnish</i>	Methode <i>method</i>	Wertebereich <i>specification</i>	
Lieferviskosität <b>delivered viscosity</b>		170 – 200 mPas	Komp.A comp.A
Farbton <b>colour shade</b>		nach RAL, NCS according to RAL, NCS	
Glanzgrad <b>gloss degree</b>		seidenmatt semigloss	
Mischungsverhältnis  <b>mixing ratio</b>		<b>5 Gewichtsteile</b> REM PUR 510 DF-FEGL wvb <b>1 Gewichtsteil</b> PU-Härter 418/H1 Die Härterkomponente muss mechanisch eingerührt werden.  <b>5 parts by weight</b> REM PUR 510 DF-FEGL wvb <b>1 part by weight</b> PU-Hardener 418/H1 The hardener component must be stirred mechanically.	
Verarbeitungszeit:  <b>processing time</b>		Nach einer Vorreaktionszeit von 5-10 Minuten, nach Einarbeiten der Härterkomponente, die Viskosität mit Wasser nachstellen. Im gemischten Zustand ca.3 Std. bei 20°C  5 to 10 minutes after mix in of the hardener, viscosity must be rechecked by water. approx.3 hours at 20°C in mixed status	
Verarbeitung <b>processing</b>	Düsentype: <b>nozzle type:</b>	Viskosität <b>viscosity</b>	Druck <b>pressure</b>
streichen und rollen <b>brush and roll</b>		Lieferviskosität <b>delivery viscosity</b>	
<b>Airless/Airmix</b>	0,28-0,33	60–100 sec DIN 4	> 150 bar
Becherpistole <b>spraying gun</b>	1,8–2,0 mm	60–100 sec DIN 4	4 – 5 bar
Viskositätsangaben können je nach Gerätetyp etwas abweichen. <b>Viscosity data depending on equipment.</b>			
Forcierte Trocknung  <b>forced drying</b>		überarbeitbar: oder  reworkable: or	2 Std / 40°C / 50 µm TSD 1 Std / 60°C / 50 µm TSD  2 hrs / 40°C / 50 µm DFT 1 hr. / 60°C / 50 µm DFT

Trocknung bei Raumtemperatur		staubfrei: klebfrei: überarbeitbar:	40 min/20 °C/50 µm TSD 3 Std/20 °C/50 µm TSD 16 Std/20 °C/50 µm TSD
<b>drying at room temperature</b>		dust free: non-sticking: reworkable:	40 min/20 °C/50 µm DFT 3 hrs /20 °C/50 µm DFT 16 hrs /20 °C/50 µm DFT
Temperaturen unter +10 °C verlängern die Trocknung unzulässig und sind deshalb für die Verarbeitung nicht ratsam. <b>Temperatures below +10 °C extend the drying process inadmissible and this are not recommended.</b>			
Haltbarkeit <b>shelf life</b>		mind. at least	12 Mon.
Festkörper <b>solids content</b>	EN ISO 3251	64 ± 3 %	in Mischung in mixture
Festkörpervolumen <b>volume-solids content</b>	berechnet calculated	50 ± 3 %	in Mischung in mixture
Spez. Gewicht <b>spec. gravity</b>		1,39 ± 0,05 g/ml	in Mischung in mixture
theor. Verbrauch <b>theor. spread rate</b>	berechnet calculated	138 g/m <sup>2</sup> / 50 µm	TSD in Mischung DFT in mixture

Rembrandtin Lack GmbH Nfg. KG  
Ignaz-Köck-Straße 15  
A-1210 Wien  
[www.rembrandtin.com](http://www.rembrandtin.com)

Mail: [office@rembrandtin.com](mailto:office@rembrandtin.com)  
Tel: +43 1 27702-0  
Fax: +43 1 27702-40

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.