



Rembrandtin

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

REMOPLAST EP ZINK

Technisches Merkblatt

Typ

2-Komponenten-Zinkstaubgrund-
beschichtung auf Epoxidharzbasis mit
beschleunigter Polyamidaddukthärtung.
Zinkstaubgehalt in Pigment: > 94 %

Farbton

zinkgrau und rötlich grau

Untergrundanforderung

Sa 2 ½ nach EN ISO 12944/4

Verarbeitung

Streichen oder Airless-Spritzen

Schichtdicke

bei Airless-Verarbeitung ca. 70-80 µm

Mischungsverhältnis

20 Gewichtsteile REMOPLAST EP Zink zu
1 Gewichtsteil EP-Härter Remoplast

Pneumatisches Rührwerk empfohlen

Topfzeit

mind. 8 Stunden bei 20 °C
mind. 4 Stunden bei 30 °C

Verbrauch in Mischung

theoretisch: 0,31 kg/m²/ 70 µm
praktisch (40% Overspray) 0,43 kg/m²/ 70 µm

Verdünnung und Gerätereinigung

Verdünnung 400 (max. 5%)

Technical Data Sheet

Type

two-component zinc dust primer based on
epoxy resin with accelerated polyamide-adduct
curing.
Zincludust on pigment: > 94 %

Colour

zinc-grey and reddish grey

Recommended Substrate

at least Sa 2 ½ to ISO 12944/4

Application

by brushing or airless-spraying

Film thickness

for airless application approx. 70-80 µm

Mixing ratio

20 parts by weight REMOPLAST EP Zink
1 part by weight EP-hardener Remoplast

Pneumatic stirrer recommended.

Pot life

at least 8 hours at 20 °C
at least 4 hours at 30 °C

Consumption in Mixture

theoretical: 0,31 kg/m²/ 70 µm
with 40% overspray 0,43 kg/m²/ 70 µm

Thinner and cleaning of appliances

thinner 400 (max. 5%)

Trocknung (20 °C)

TG 1 - nach ca. 15 Minuten
TG 6 - nach ca. 90 Minuten
überarbeitbar - nach 2 Stunden

Viskosität

ca. 80 s nach DIN 53 211 in Mischung

Spez. Gewicht

Komp. A: ca. 2,9 g/cm³
Komp. B: ca. 0,9 g/cm³
In Mischung: ca. 2,6 g/cm³

Festkörper in Mischung

86 % Gewicht
58 % Volumen (nach DIN 53219)

Temperaturbelastbarkeit

max. 120 °C

VOC

(grau – rechnerisch) 392 g/l in Mischung

Hinweise

Nicht unter +7 °C und nicht über 80%
rel. Luftfeuchtigkeit verarbeiten.
Die Luft- und Oberflächentemperatur muss
während Applikation und Trocknung
mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Lagerfähigkeit

in Originalgebinde 1 Jahr ab
Herstellungsdatum

Verpackung

Stammlack (Komp.A): 20 kg EW-Hobbock
Härter (Komp.B): 1 kg Dose
Die Mischung kann im Stammlackgebinde
durchgeführt werden

VbF-Klassifizierung

entfällt

Drying time (20 °C)

TG 1 approx. 15 min.
TG 6 approx. 90 min.
overcoatable approx. 2 hours

Viscosity

approx. 80 s according to DIN 53 211 in mixture

Specific gravity

Part A: approx. 2,9 g/cm³
Part B: approx. 0,9 g/cm³
Mixed: approx. 2,6 g/cm³

Solid contents in mixture

86 % weight
58 % volume (acc.DIN 53219)

Temperature load

up to. 120 °C

VOC

(grey – calculated) 392 g/l in mixture

Remarks

Minimum application temperature +7 °C.
Maximum rel. humidity 80%.
Temperature of air and surface must always
be a minimum of 3 °C above dew point during
application and drying process.

Storability

12 month from date of manufacture
in original barrels

Packing

Base coat (comp. A) 20 kg hobbock
Hardener (comp. B) 1 kg tin
The mixture can be done in base coat
hobbock

VbF class

no declaration necessary

Rembrandtin Lack GmbH Nfg. KG
Ignaz-Köck-Straße 15
A-1210 Wien
www.rembrandtin.com

Mail: office@rembrandtin.com
Tel: +43 1 27702-0
Fax: +43 1 27702-40

Unsere Merkblätter und Prüfberichte sind nach bestem
Wissen erstellt und sollen beraten. Eine Rechtsverbind-
lichkeit kann jedoch daraus nicht abgeleitet werden.
12/12/11

Our specification sheets and test reports are made
according to our best knowledge and intend to give
advice. They do not involve any legal obligation.