

PRODUKTINFORMATION REMACOAT PR 100 Primer

Allgemeines:

REMACOAT PR 100 ist ein lösungsmittelhaltiger Einkomponenten-Polyurethanharz. Es härtet in dünn aufgetragenen Schichten durch Abgabe der Lösungsmittel und vernetzt dann unter Aufnahme von Feuchtigkeit aus der Luft und dem Untergrund. Dabei entsteht ein verschleißfester Film. Diese **PRIMER**-Filme haben eine gelblich-transparente Färbung, die sich unter der Einwirkung von UV-Strahlen verstärkt.

Anwendungsgebiete:

Haft- und Sperrgrund für Beschichtungen aus Zweikomponenten-Polyurethan bzw. Polyharnstoffsystemen auf Holz-, Beton-, Estrich und Stahlflächen.

Applikationsart:

Der Primer kann mit Kunststoffrolle, konventionell mit Druckluft oder im Airless-Verfahren aufgetragen werden.

REMACOAT PR 100 muss vor dem Überschichten „klebfrei“ sein!

Lagerfähigkeit:

12 Monate bei Lagerung in geschlossenen Originalgebinden unter Lagerbedingungen gemäß DIN 7716 (Behälter dicht geschlossen an einem trockenen, kühlen und gut gelüfteten Ort aufbewahren (**+10 - +30°C**)).

Produktbeschreibung REMACOAT PR 100 :

Polymerbasis:	Diphenylmethandiisocyanat (Isomere und Homologe)
Lösungsmittel:	Ethylbenzol/Xylol (brennbar) / aromatische Lösungsm.
Farbe:	bräunlich, transparent (beliebig einfärbbar)
Viskosität :	ca. 100 mPas*s
Feststoffgehalt :	ca. 50 %
Spez. Gewicht:	0,98 g/cm ³
Gefahrenklasse:	VbF A II
Materialverbrauch Stahl:	max. 100 g/m ²
Materialverbrauch Beton:	max. 250 g/m ²
Schichtstärke auf Substrat:	max. 30 – 50 µm
Auftragsanzahl:	1 Auftrag auf Metall bzw. Beton
Abluftzeit (Stahl/Beton):	mind. 1 Std. / mind. 4 Std.
Offene Zeit (Stahl/Beton):	max. 48 Std. / max. 72 Std. → Neuer Strahlgang

Produktvorteile:

- gute Streichfähigkeit
- große Ergiebigkeit
- gute Durchhärtung
- hohe Schlagzähigkeit
- gute Witterungsbeständigkeit
- Chemikalienbeständigkeit gegenüber verdünnten Säuren und Laugen, Wasser und Heizöl

Die Abluftzeiten bzw. Ruhezeiten hängen naturgemäß immer von Klima und Umwelteinflüssen wie z.B. Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, Belüftung etc. ab.

Die angegebenen Zeiten sind daher nur als generelle Richtlinien zu betrachten; die ideale Zeit muss vor Ort unter Berücksichtigung der jeweiligen klimatischen Bedingungen ermittelt werden.

Grenzwerte bei der Verarbeitung

Verarbeitungs-Temperaturbereich: +5° - 50°C

Maximale relative Feuchte bei Applikation auf Stahl/Beton: 98 %

Beachtung der Taupunktunterschreitung: min. 3°C > TP

Standardprogramm REMACOAT PR 100

Lieferform:

Produktbezeichnung	Gebinde	Artikel-Nr.
REMACOAT PR 100	0,8 kg	590 283-5
REMACOAT PR 100	4 kg	590 284-2
REMACOAT PR 100	20 kg	590 285-9

Dieses Merkblatt soll Sie beraten. Die Angaben beruhen auf eingehenden Untersuchungen, jedoch kann keine Verbindlichkeit abgeleitet werden. Da wir um eine ständige Weiterentwicklung unserer Produkte bemüht sind, empfiehlt es sich, den Index und das Datum dieses Merkblattes zu beachten und sich gegebenenfalls zu erkundigen, ob inzwischen Eigenschaften geändert wurden. Dieses Merkblatt ersetzt alle vorhergehenden Ausgaben. Bei Unklarheiten fordern Sie unseren Technischen Berater für eine Detailbesprechung an.

REMA TIP TOP GmbH
Business Unit Industrie
Gruber Straße 63
85586 Poing

Telefon: +49 (0)81 21/7 07-2 55
Telefax: +49 (0)81 21/7 07-2 22
E-Mail: bernd.dietz@tip-top.de

REMA TIP TOP GmbH	Product information REMACOAT PI_REMACOAT_PR_100- Primer.DOC	Index A from 02.07.2008
Page : 2/2	API	Substitutes Edition