

# Rilit- 1K-EPE-Grundierung 1501



## Produktbeschreibung

### Verwendungszweck:

Schnelltrocknende 1K-EPE-Grundierung mit guten Korrosionsschutzeigenschaften und guter Haftung. Vielseitig überlackierbar.

Anlagen-, Stahl- und Maschinen- und Fahrzeugbau

### Eigenschaften:

- Sehr gute Haftung
- Gutes Deckvermögen
- Schnelle Härtung
- Leicht verarbeitbar
- Guter Korrosionsschutz

### Materialbasis:

Modifizierter Epoxyester

**Lieferviskosität:** 75 ± 5 s / DIN 4mm

**Flammpunkt:** > 21°C

**Festkörper:** 62,0 ± 2 Gew. %

**Dichte:** 1,3 ± 0,05 g/cm<sup>3</sup>

**Glanzgrad:** matt

**Farbtöne:** Weiß, dunkelgrau, hellgrau rotbraun

**Gebinde:** 5 L , 12kg, 30kg

### Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge:

Nähere Angaben:  
Siehe Sicherheitsdatenblatt.

### Lagerung:

Mindestens 12 Monate bei sachgemäßer Lagerung. (Kühl aber trocken lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Gebinde dicht geschlossen halten.)

### Verarbeitung

#### Geeignete Untergründe:

Eisen und Stahl, verzinkte Untergründe

#### Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet. (SA 2 - 2½)  
Verschmutzungen und trennende Substanzen wie Öle und Fette entfernen. Bei Zink siehe Zinkmerkblatt Nr.5 Stand 1998 Bundesverband für Farbe und Sachwertschutz.

### Verarbeitung:

Rilit-1K-EPE-Grundierung 1501 ist für den Spritzauftrag entwickelt worden. Kann aber auch mit dem Pinsel oder Roller aufgetragen werden.

Vor Gebrauch gut aufrühren.

Das Material bei Bedarf mit Rilit-Verdünnung 8109 einstellen.

### theor. Ergiebigkeit:

6,7m<sup>2</sup>/kg bei 50µm TF\*

Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen können.

Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.

Empfohlene Schichtdicke: 50-80µm

### Verarbeitungstemperatur:

Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 5°C.

### Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Rilit-Verdünnung 8109

## Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungsviskosität
Hochdruck	1,8 – 2,5 mm	4 – 5 bar	0 – 5%	50 – 75 s / DIN 4mm
Air-Mix / Air-Coat	0,33 -0,38 mm	100 - 120 bar	---	Lieferviskosität
Airless	0,33 – 0,38 mm	100 – 120 bar	---	Lieferviskosität

## Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl, Zink	Rilit-1K-EPE Grundierung 1501	nach ca. 2 - 3 Std.	Rilit-1K+2K-Systeme

## Trocknungszeiten:

	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	ca. 30 min.	Ca. 2 Std.	ca. 3 - 5 Tage
Ofentrocknung	---	---	---

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

\*TF = Trockenfilmdicke

## Technisches Merkblatt Nr. 1501· Stand: Juni 2013 Version: 2

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Wegen der Vielfalt der Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Auch wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Rilit - Lackfabrik GmbH  
Ersteinerstraße 11  
79346 Eendingen a/K

Telefon (07642) 9260-0  
Telefax (07642) 9260-500  
info@rililit.de  
www.rililit.de

