

# Rilit- Silicon-Zinkstaub 1508



## Produktbeschreibung

### Verwendungszweck:

Korrosionsschützender Spezialgrundierung für eisen Untergründe in Hochhitzebereichen bis 650°C, mit extrem schneller physikalischer Antrocknung und exzellenter Haftung.

Anlagen- und Stahlbau  
Maschinen- und Fahrzeugbau

### Eigenschaften:

- Sehr gute Haftung
- Extrem schnell trocknend
- Leicht verarbeitbar
- exzellent korrosionsschützend
- Hitzebeständig bis 650°C bei 40µm TF

### Materialbasis:

Spezielle Siliconharze

**Lieferviskosität:** 80 sec/DIN 4mm

**Flammpunkt:** > 21°C

**Festkörper:** 78,0 ± 2 Gew. %

**Dichte:** 2,3 ± 0,05 g/cm³

**Glanzgrad:** matt

**Farbtöne** grau

**Gebinde** 5 L / 10 L

### 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

#### Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet. Verschmutzungen und trennende Substanzen wie Öle und Fette entfernen.

### Verarbeitung:

Rilit-Silicon-Zinkstaubgrundierung 508 ist für den Spritzauftrag entwickelt worden. Kann aber auch mit dem Pinsel oder Roller aufgetragen werden.

#### Die Schichtdicke darf 50µm nicht überschreiten!

Vor Gebrauch gut aufrühren.  
Das Material bei Bedarf mit Verdünnung 8109 einstellen.

#### theor. Ergiebigkeit:

4,2 m²/kg bei 40µm TF\*

Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.

#### Verarbeitungstemperatur:

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

#### Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Rilit-Verdünnung 8109

**Temperaturbeständigkeit:** bis 650°C

**Zum Erreichen der Endeigenschaften braucht das System eine Temperatur von 1 Stunde 240°C Objekttemperatur. Diese Temperatur darf nicht schockartig erreicht werden. Die Teile müssen langsam auf die Temperatur gebracht werden.**

### Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungsviskosität
Hochdruck	1,6 – 2,0 mm	4 – 5 bar	3 - 6%	25 - 35 sec/DIN 4mm
Airless	0,33 mm	100 – 120 bar	max. 3%	60 - 70 sec/DIN 4mm

### Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl	Rilit-Silicon-Zinkstaubgrundierung 1508	nach ca. 2-3 Std.	Rilit-Silicon-Metalleffektlack 3622

### Trocknungszeiten:-

	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung/Versinterung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	10 – 20 min.	1 - 2 Std.	nur nach 1Std. 240°C
Ofentrocknung	---	---	1Std. 240°C Objekttemperatur

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

\*TF = Trockenfilmdicke

### Technisches Merkblatt Nr. 1508· 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@rilit.de  
www.rilit.de

