

# Rilit- Korrosionsschutzgrundierung 1531



## Produktbeschreibung

### Verwendungszweck:

Für korrosionshemmende Schutzgrundanstriche auf Eisenmetallen im Innen- und Außenbereich.

Anlagen- und Stahlbau  
Maschinen- und Fahrzeugbau

### Eigenschaften:

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

### Materialbasis:

Modifizierte Alkydharzkomposition

**Lieferviskosität** 80 ± 10 sec / DIN 4mm  
**Flammpunkt** > 21°C  
**Festkörper** 64,0 ± 3 Gew. %  
**Dichte:** 1,55 ± 0,1 g/cm³  
**Glanzgrad** matt

**Farbtöne** grau, rotbraun und weiss  
und Sondertöne auf Anfrage

**Gebinde** 12kg 35kg

### 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  
Sandstrahlen Reinheitsgrad SA 2 - 2½

### Untergrundvorbereitung:

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

### Verarbeitung:

Rilit-Korrosionsschutz 1531 ist für den Spritzauftrag entwickelt worden, kann aber bei Bedarf auch gestrichen oder gewalzt. Vor Gebrauch gut aufrühren. Bei Bedarf mit Rilit-Kunstharz-Verdünnung 8105 verdünnen.

### theor. Ergiebigkeit:

5,6 m²/kg bei 60µm 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-Kunstharz-Verdünnung 8105

## Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitviskosität
Hochdruck	1,6 – 2,0 mm	4 – 5 bar	5 – 10%	30 – 40 sec/DIN 4mm
Airless	0,28 – 0,38 mm	100 – 120 bar	max. 3%	Lieferviskosität

## Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl	Rilit-Korrosionsschutz 1531	nach ca. 4 - 5 Std.	Rilit-KH-Decklack 3606 seidenglänzend Rilit-KH-Decklack 3607 glänzend

## Trocknungszeiten:

	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	20 – 30 min.	2 - 3 Std.	ca. 7 - 10 Tage
Ofentrocknung	---	---	30 min 80°C

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

\*TF = Trockenfilmdicke

## Technisches Merkblatt Nr. 1531 · Stand: März 2013 Version: 1

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

