

Rilit-2K-Acryl-Grundierung 2127

MV 10:1 Gew.% mit Härter 9118-0001



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Schnelltrocknende Grundierungen mit guter Füllkraft. Einsetzbar für den Innen- und Außenbereich mit aktivem Korrosionsschutz. Bei anspruchsvollem Korrosionsschutz empfehlen wir unseren 2625 2K-EP-Grund.

Einsatzgebiet:

Anlagen- und Stahlbau
Maschinenbau und Landmaschinen

Eigenschaften:

- sehr gute Haftung
- gutes Deckvermögen
- schnelle Härtung
- leicht verarbeitbar
- gute physikalische Eigenschaften

Materialbasis:

Modifizierte Acrylharzkombination

Lieferviskosität: 85 ± 10 sec/DIN 4mm
Flammpunkt: > 21°C
Festkörper: 69,0 ± 2 Gew.%
Dichte: 1,45 ± 0,05 g/cm³
Glanzgrad: seidenmatt
Topfzeit: ca. 5-6Std.
Farbton: diverse Farbtöne

Gebinde: 5kg 10kg 30kg
Härter: 0,5kg 1kg 3kg

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge:

Nähere Angaben:
Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Lagerung:

Kühl aber trocken lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Gebinde dicht geschlossen halten.

Haltbarkeit:

Mindestens 12 Monate bei sachgemäßer Lagerung.

Härter: 6 Monate, ungeöffnet

Verarbeitung

Geeignete Untergründe:

Eisen und Nichteisenuntergründe
Zink und Aluminium, Prüfung erforderlich!

Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet (SA 2-21/2). Verschmutzungen und trennende Substanzen wie Öle und Fette entfernen. Bei Zink siehe Zinkmerkblatt Nr.5 Stand 1998 Bundesverband für Farbe und Sachwertschutz.

Verarbeitung:

Rilit-2K-AC-Grundierung 2127 ist für den Spritzauftrag entwickelt. Vor Gebrauch gut aufrühren. Härter im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben gut umrühren und auf Spritzviskosität einstellen.

Verdünnung: Rilit-Verdünnung 8109

theor. Ergiebigkeit:

5,4 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.
Empfohlene Schichtdicke: 60-80µm

Verarbeitungstemperatur:

Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 5°C. Kälte und Luftfeuchte können lacktechnische Eigenschaften negativ beeinflussen!

Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Rilit-Verdünnung 8109

Mischungsverhältnis:

10 : 1 Gew.% mit Härter 9118-0001
7 : 1 Vol.% mit Härter 9118-0001

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungsviskosität
Hochdruck	1,6 – 2,0 mm	4-5 bar	ca. 5 –10%	20 – 40 sec /DIN 4mm
Air-Mix / Air-Coat	0,33 - 0,38 mm	80 - 140 bar	max. 3-5%	Lieferviskosität

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl, Zink und Aluminium	Rilit-2K-AC-Grundierung 2127	2-3 Std.	z. B. Rilit-2K-AC-Decklacke

Trocknungszeiten:

	ablüften	staubtrocken	griffest	Durchhärtung
Bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchtigkeit	---	20-30 min.	3-5 Std.	ca. 10 Tage
Ofentrocknung	30 min	---	---	30 min 60°C Objekttemperatur

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt 2127 · Stand: Januar 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

