

Rilit- Thermolack 3623



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Unverseifbares, dekoratives Lacksystem mit sehr guter Hitzebeständigkeit für z. B. Ofenrohre mit Temperaturen bis max. 180°C.

Anlagen- und Stahlbau
Maschinenbau

Eigenschaften:

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

Materialbasis:

Spezielle Polymerisate

Lieferviskosität: 100±10 sec /DIN 4mm

Flammpunkt: < 21°C

Festkörper: 40,0 ± 3 Gew. %

Dichte: 0,9 ± 0,1 g/cm³

Glanzgrad: seidenmatt

Farbtöne: ca. RAL 7021 -Schwarzgrau

Gebinde: 10 Liter 30 kg

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 SA2-2½. Verschmutzungen und trennende Substanzen wie Öle und Fette entfernen.

Verarbeitung:

Rilit-Thermolack 3623 ist für den Spritzauftrag entwickelt worden. Vor Gebrauch gut aufrühren. Bei Bedarf mit Rilit-Verdünnung 8101 verdünnen.

Verdünnung: Rilit-Verdünnung 8101

Empfohlene Schichtdicke:

theor. Ergiebigkeit:

12.0 m²/kg bei 30µm 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 8101

Hinweise für den Spritzauftrag:

| | Ø Düse | Druck | Verdünnung | Verarbeitungsviskosität: |
|-----------|--------------|-------------|------------|--------------------------|
| Hochdruck | 1,2 – 1,6 mm | 4 – 5 bar | Ca. 5% | 20 – 35 sec/DIN 4mm |
| Airless | 0,33-0,38 mm | 80 – 90 bar | --- | Lieferviskosität |

Beschichtungsaufbau:

| Untergrund | Grundierung | überlackierbar | Schlußbeschichtung |
|--------------|-------------|----------------|-----------------------|
| Eisen, Stahl | --- | --- | Rilit-Thermolack 3623 |

Trocknungszeiten:

| | staubtrocken | griffest | Durchtrocknung |
|---|--------------|------------|----------------|
| Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit | 10 – 20 min. | 2 - 3 Std. | ca. 3-5 Tage |
| Ofentrocknung | --- | --- | --- |

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt Nr.3623- Stand: Juli 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

