

Rilit- KH-Einschichtlack 3676



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Für witterungsstabile, korrosionshemmende seidengläänzende Beschichtungen auf Eisenmetallen im Innen- und Außenbereichen mit hohen Schichtdicken in einem Arbeitsgang!

Anlagen- und Stahlbau
Maschinen- und Fahrzeugbau

Eigenschaften:

- Sehr gute Haftung
- Hohe Schichtdicken möglich
- Gutes Deckvermögen
- Schnelle Härtung
- Leicht verarbeitbar
- Gute Wetterbeständigkeit

Materialbasis:

Modifizierte Alkydharzkomposition mit aktiven Zinkphosphatpigmenten

Lieferviskosität: 35 ± 5 sec/DIN 6mm
Flammpunkt: > 21°C
Festkörper: 62,0 ± 2 Gew. %
Dichte: 1,2 ± 0,1g/cm³
Glanzgrad: seidenglänzend

Farbtöne RAL, NCS
und Sondertöne

Gebinde 12kg / 30kg / 200kg

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. Beim Sandstrahlen - Reinheitsgrad SA 2 – 2 ½ . Verschmutzungen und trennende Substanzen wie Öle und Fette entfernen.

Verarbeitung:

Rilit-KH-Einschichtlack 3676 ist für den Spritzauftrag entwickelt worden. Vor Gebrauch gut aufrühren. Kann bei Bedarf auch gerollt und gestrichen werden. Bei Bedarf mit Rilit-Kunstharz-Verdünnung 8105 verdünnen.

Verdünnung:

Rilit-Kunstharz-Verdünnung 8105

theor. Ergiebigkeit:

6,2 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	Verarbeitungsviskosität
Hochdruck	1,6 – 2,0 mm	4 – 5 bar	5 – 15%	25 – 40 sec/DIN 4mm
Airless	0,28 – 0,33 mm	100 – 120 bar	max. 3%	Lieferviskosität

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl	entfällt	---	Rilit-KH-Decklack 3676

Trocknungszeiten:

	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	25 – 35 min.	3 - 4 Std.	ca. 10 Tage
Ofentrocknung	---	---	---

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt Nr. 3676 · Stand: September 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@rilil.de
www.rilil.de

