

Rilit- PVC-Einschichtlack 3681



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Schnelltrocknende PVC-Kombination zur rationellen Einschichtlackierung auf Eisen, Stahl und Zink. Das Material zeichnet sich durch gute Haftung und durch eine hohe Standfestigkeit aus.

Anlagen-, Stahl- und Maschinenbau

Eigenschaften:

- Sehr gute Haftung
 - Gutes Deckvermögen
 - Sehr schnelle Trocknung
 - Leicht verarbeitbar
 - Gute Wetterbeständigkeit
 - Unverseifbar
 - Lackfilm ist reversibel
- wird von Lösemitteln wieder angelöst

Materialbasis:

Spezielle PVC-Kombination

Lieferviskosität: 100 ± 10 sec/ DIN 4mm
Flammpunkt: > 21°C
Festkörper: 50 ± 3 Gew. %
Dichte: 1,2 – 1,3 g/cm³
Glanzgrad: seidenglänzend

Farbtöne: RAL, NCS
und Sondertöne

Gebinde: 6kg 12kg 30kg

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:

Zink, Aluminium angeschliffen, Eisen und Stahl (Wenn besondere Korrosionsschutz – eigenschaften verlangt werden, ist eine Grundierung empfehlenswert!)

Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet SA2-2½. Verschmutzungen und trennende Substanzen wie Öle und Fette entfernen. Bei Zink siehe Zinkmerkblatt Nr.5 Stand 1998 Bundesverband für Farbe und Sachwertschutz.

Verarbeitung:

Rilit-PVC-Einschichtlack 681 ist für den Spritzauftrag entwickelt worden. Kann aber auch mit der Walze und dem Pinsel verarbeitet werden. Vor Gebrauch gut aufrühren. Bei Bedarf mit Rilit-Verdünnung 109 verdünnen.

Verdünnung: Rilit-Verdünnung 8109

theor. Ergiebigkeit:

6.5 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- und Untergrundtemperatur mind. 5°C.

Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Rilit-Verdünnung 8109

Schichtdicke:

80 –100 µm bei ein oder zweimaligen Spritzauftrag

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungsviskosität
Hochdruck	1,4 – 1,8 mm	4 – 5 bar	5 – 15%	20 – 35 sec/DIN 4mm
Airless	0,28 – 0,33 mm	100 – 120 bar	max. 3%	Lieferviskosität

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl, Zink, Aluminium angeschliffen	Rilit-PVC-Grundierung 1680 oder Rilit-Reaktionsgrund 1522	nach 1 –2 Std.	Rilit-PVC-Einschichtlack 3681

Trocknungszeiten:

	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	15 – 20 min.	1 - 2 Std.	ca. 3 - 4 Tage
Ofentrocknung	---	---	---

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt Nr. 3681 · Stand: Januar 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

