

Rilit-2K-Acryl-Strukturlack 4149

MV 12:1 Gew.% mit Härter 9118-0001



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:
Für wetterbeständige Effektbeschichtungen im Innen- und Außenbereich.

Anlagen- und Stahlbau
Maschinen- und Fahrzeugbau

Eigenschaften:

- blei- und chromatfrei
- sehr gute Haftung
- gutes Deckvermögen
- sehr schnelle Härtung
- leichte Verarbeitung
- gute Wetter und Lichtechtheit
- gute physikalische Eigenschaften

Materialbasis:

Modifizierte Acrylharzkombination

Lieferviskosität: thixotrop
Flammpunkt: > 21°C
Festkörper: 65,0 ± 3 Gew.%
Dichte: 1,2 ± 0,05 g/cm³
Glanzgrad: seidenglänzend

Topfzeit: ca. 6 – 8 Std.

Farbtöne: RAL, NCS
und Sondertöne

Gebinde: 6kg 12kg 30kg
Härter 0,5kg 1kg 2,5kg

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, mit entsprechender Grundierung

Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet. Strahlen 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-2K-AC-Strukturlack 4149 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:

7,0 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. Kälte und Luftfeuchte können lacktechnische Eigenschaften negativ beeinflussen!

Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Rilit-Verdünnung 8109

Mischungsverhältnis:

12 : 1 Gew.% mit Härter 9118-0001
10 : 1 Vol.% mit Härter 9118-0001

Hinweise für den Spritzauftrag: Die Verarbeitung mit dem Druckbecher oder Druckkessel wird empfohlen

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung
Hochdruck	1,8 – 2,5 mm	4-5 bar	ca. 1 –5% je nach gewünschter Strukturstärke!
Airless	0,28 – 0,33 mm	80 – 120 bar	max. 3% je nach gewünschter Strukturstärke!

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl, Zink und Aluminium	Rilit-Reaktionsgrund1522	nach ca. 20 min	Rilit-2K-Acryl-Strukturlack 149
oder	Rilit-2K-Acryl-Grundierung 2127	nach ca. 30 min	Rilit-2K-Acryl-Strukturlack 149
oder	Rilit-2K-Epoxyd-Grundierung 2625	nach 40-60 min	Rilit-2K-Acryl-Strukturlack 149
oder	Rilit-2K-UHS-Epoxyd-Beschichtung 2665	nach 40-60 min	Rilit-2K-Acryl-Strukturlack 149

Trocknungszeiten:

	ablüften	staubtrocken	griffest	Durchhärtung
Bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchtigkeit	---	20-30 min.	4-5 Std.	ca. 10 Tage
Ofentrocknung	30-40 min	---	---	30 min 80°C Objekttemperatur

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt Nr.4 149 · StandJanuar 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

