

Rilit-2K-PU-Einschichtlack 4151

MV 15:1 Gew.% mit Härter 9151-0001



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Für korrosionsschützende, wetterbeständige Schutzbeschichtung auf Eisen im Innen- und Außenbereich. Ein gutes Standvermögen erlaubt hohe Schichtdicken bei nur einem Arbeitsgang.

Anlagen- und Stahlbau
Maschinen- und Containerbau

Eigenschaften:

- gute einschichtige Haftung
- gutes Deckvermögen
- schnelle Härtung
- leicht verarbeitbar
- gute Wetter- und Lichtechtheit
- gute chemische Beständigkeit
- gute physikalische Eigenschaften
- guter Korrosionsschutz

Materialbasis:

Modifizierte Acrylharzkomination

Lieferviskosität 45 ± 5s/DIN 6mm

Flammpunkt > 21°C

Festkörper 70 ± 2 Gew. %

Dichte: 1,4 ± 0,05 g/cm³

Glanzgrad seidenmatt

Topfzeit: 6h

Farbtöne: RAL

Gebinde Stamm 30,0kg
Härter 2,0kg

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:

Stahl

Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet. Strahlen SA 2-2½ 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-PU-Einschichtlack 4151 ist für den Spritzauftrag entwickelt. Vor Gebrauch gut aufrühren

Nach Härterzugabe ist das Material verarbeitungsfertig und braucht nicht weiter verdünnt werden.

Verdünnung: Rilit-Verdünnung 8109

theor. Ergiebigkeit:

5,0 m²/kg bei 80µm TF*
Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.
Empfohlene Schichtdicke: 80-100µm

Verarbeitungstemperatur:

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

Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Rilit-Verdünnung 8109

Mischungsverhältnis:

15 : 1Gew.% mit Härter 9151-0001

11 : 1Vol. % mit Härter 9151-0001

Temperaturbeständigkeit:

bis max. 160°C trockene Hitze. Verfärbungen möglich

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungsviskosität
Hochdruck	1,8 - 2,2mm	3,5 – 4bar	3 – 5%	---
Air-Mix / Air-Coat	0,28 – 0,33 mm	80 – 140 bar	—	Lieferviskosität

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl,	---	---	2K-PU-Einschichtlack 4151
Nichteisenmetalle	Rilit-Reaktionsgrund 1522/1523	nach ca. 20 min	
oder	Rilit-2K-Acryl-Grundierung 2127	nach ca. 30 min	
oder	Rilit-2K-Epoxyd-Grundierung 2625	nach 40-60 min	

Trocknungszeiten:

	ablüften	staubtrocken	griffest	Durchhärtung
Bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchtigkeit	---	ca.30 min.	ca.3 - 4 h	ca. 10 Tage
Ofentrocknung	30-40min	---	---	2h min 80°C Objekttemperatur

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt Nr. 4151 · Stand: Dezember 2014 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

