

# Rilit-2K-Acryl-HS-Einschichtlack 4415

## MV 10:1 Gew.% mit Härter 9218-0001



### Produktbeschreibung

#### Verwendungszweck:

2k-Einschichtlack für Stahl. Er zeichnet sich besonders durch seinen guten Glanz und seinen hohen Festkörper aus.

#### Einsatzgebiet:

Fahrzeug- und Maschinenbau

#### Eigenschaften:

- sehr gute Haftung
- gutes Deckvermögen
- schnelle Trocknung
- leicht verarbeitbar
- exzellente Wetter und Lichtechtheit
- guter Korrosionsschutz

**Materialbasis:** Acrylatharz

**Lieferviskosität** 65 ± 10sec/DIN 4mm  
**Flammpunkt** > 21°C  
**Festkörper** 73 ± 2 Gew. %  
**Dichte:** 1,6 ± 0,1 g/cm³  
**Glanzgrad** glänzend  
**Topfzeit:** ca. 3-4 Std.  
**VOC-Wert:** ca. 415 g/l

**Farbtöne:** RAL, NCS und Sondertöne

**Gebinde:** 5kg, 10kg, 30kg  
**Härter:** 0,5kg, 1kg 3 kg

#### Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge:

Nähere Angaben:  
 Siehe Sicherheitsdatenblatt.

#### Lagerung:

Kühl aber trocken lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Gebinde dicht geschlossen halten.

#### Haltbarkeit:

Mindestens 6 Monate bei sachgemäßer Lagerung.  
**Härter:** 6 Monate, ungeöffnet

#### Verarbeitung

#### Geeignete Untergründe:

Eisen und Nichteisenuntergründe, bei Bedarf mit entsprechender Grundierung.

#### 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-Acryl-HS-Einschichtlack ist für den Spritzauftrag entwickelt. Vor Gebrauch gut aufrühren. Nach Härterzugabe ist das Material verarbeitungsfertig und braucht nicht weiter verdünnt werden!

#### theor. Ergiebigkeit:

6.0 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.  
 Empfohlene Schichtdicke: 60-80µm

#### Verarbeitungstemperatur:

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

#### Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Rilit-Verdünnung 8109

#### Mischungsverhältnis:

10 : 1Gew.% mit Härter 9218-0001  
 7 : 1Vol. % mit Härter 9218-0001

#### Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungsverviskosität
Hochdruck	1,6 - 2,0mm	4,0 - 4,5 bar	---	25-35 sec/DIN 4mm
Airless	0,28 - 0,33 mm	80 - 120 bar	—	Lieferviskosität

#### Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl	---	---	2K-Acryl-HS-Einschichtlack
Eisen, Stahl und Zink	Rilit-Reaktionsgrund 1522/1523	nach ca. 20 min	2K-Acryl-HS-Einschichtlack
oder	Rilit-2K-Acryl-Grundierung 2127	nach ca. 30 min	2K-Acryl-HS-Einschichtlack
oder	Rilit-2K-Epoxid-Grundierung 2625	nach 40-60 min	2K-Acryl-HS-Einschichtlack
oder	Rilit-2K-UHS-Epoxid-Beschichtung 2665	nach 40-60 min	2K-Acryl-HS-Einschichtlack

#### Trocknungszeiten:

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

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

\*TF = Trockenfilmdicke

#### Technisches Merkblatt Nr. 4415· Stand: Juni 2012 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

