

# 2K-EP-Hydro-Grund HL-2125

## MV 5:1 Gew.% mit Härter HL-9125-0001



### Produktbeschreibung

#### Verwendungszweck:

2K-EP-Hydro-Grund mit sehr gutem Verarbeitungsprofil und sehr guten allgemeinen chemischen und physikalischen Eigenschaften.

Anlagenbau; Stahlbau und Maschinenbau

#### Eigenschaften:

- Sehr gute Haftung
- Schnelle Trocknung
- Leicht verarbeitbar
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Gute allg. Chemikalienbeständigkeit
- Vielseitig überlackierbar

#### Materialbasis:

Modifizierte Epoxidharzkomination

**Lieferviskosität** 90 ± 10 s/ DIN 4mm  
**Flammpunkt** > 50°C  
**Festkörper** 64 ± 2 Gew.%  
**Dichte:** 1,37 ± 0,05 g/cm³  
**Glanzgrad** seidenglänzend  
**Topfzeit:** ca. 4 Std. 20°C  
**VOC-Wert:** 158 g/l

#### Farbton:

Weiß, hellgrau, Sondertöne auf Anfrage

**Gebinde:** 2,5 kg 10 kg 25 kg  
**Härter:** 0,5kg, 2,0kg, 5,0 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 Stahl, und Aluminium angeschliffen.

#### Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet. (SA 2-2½)

Verschmutzungen und trennende Substanzen wie Öle und Fette entfernen..

#### Verarbeitung:

2K-EP-Hydro-Grund HL-4125 ist für die Spritzapplikation entwickelt worden. Vor Gebrauch gut aufrühren. Härter intensiv einrühren und 10 min ruhen lassen. Bei Bedarf mit Leitungswasser verdünnen.

#### theor. Ergiebigkeit:

5,2 m²/kg bei 50µm TF\*  
 Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrund-Beschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.

#### Verarbeitungstemperatur:

Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 5°C bei 45-65% rel. Luftfeuchtigkeit. Taupunkt beachten!

#### Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Hydro-Reiniger HL-8800 spülen.

#### Mischungsverhältnis:

5 : 1 Gew.% mit Härter HL-9125-0001

#### Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungsviskosität
Becherpistole	1,8 – 2,0 mm	4 – 5 bar	3 - 5 % Leitungswasser	30-40 s/DIN 4mm
Air-Mix od. Air-Coat	0,28 – 0,33 mm	100 – 120 bar	---	Lieferviskosität

#### Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlussbeschichtung
Eisen, Stahl, Aluminium angeschliffen	---	nach ca. 2-3 Std.	Rilit-Decklacksysteme 1 + 2K

#### Trocknungszeiten:

	ablüften	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	---	60 min.	5-6 Std.	ca. 10 Tage
Ofentrocknung	20 – 30 min	---	---	30-40 min bei 80°C Umluft

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

\*TF = Trockenfilmdicke

#### Technisches Merkblatt Nr. HL-4125 - Stand: Juli 2015 Version 3

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@rililit.de  
 www.rililit.de

