

2K-PU-Hydro-Grund HL-2127

MV 12:1 Gew.% mit Härter HL-9127-0001



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Umweltfreundliche, wasserverdünnbarer Hydro-Grundierung mit schneller Trocknung und sehr guter Haftung auf Eisen, Stahl, verzinkter Stahl und Alu.

Anlagen- und Stahlbau
Maschinenbau

Eigenschaften:

- Blei- und chromatfrei
- Sehr gute Haftung
- Gutes Deckvermögen
- Schnelle Trocknung
- Leicht verarbeitbar
- Vielseitig überlackierbar
- gute physikalische Eigenschaften

Materialbasis:

Funktionelle Acrylat-Polymerdispersion

Lieferviskosität: 50 ± 5 s/DIN 6mm
Flammpunkt: > 55°C
Festkörper: 64 ± 2 Gew.%
Dichte: 1,5 ± 0,2 g/cm³
Glanzgrad: matt
VOC-Wert: 140 g/l
Schichtdicke: 50µm empfohlen
Topfzeit: ca. 3-4Std.

Farbtöne: diverse Farbtöne

Gebinde: ab 25kg

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge:

Nähere Angaben:
Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Lagerung:

3 Monate bei sachgemäßer Lagerung. (Kühl aber trocken lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Gebinde dicht geschlossen halten).

Vor Frost schützen!

Verarbeitung

Geeignete Untergründe:

Eisen, Stahl und verzinkter Stahl

Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet. (SA 2 - 2½)
Verschmutzungen und trennende Substanzen wie Öle und Fette entfernen.

Verarbeitung:

2K-PU-Hydro-Grund HL-4127 ist für die Spritzapplikation entwickelt worden. Vor Gebrauch gut aufrühren. Bei Bedarf mit demineralisiertem Wasser verdünnen. Gegebenenfalls ist auch das Verdünnen mit Leitungswasser möglich. Für das Spritzen mit Becherpistole ca. 5 % Wasser einsetzen. Vorsicht sehr gute Verdünnungseigenschaften.

theor. Ergiebigkeit:

5,0 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. +10°C / max. + 30°C . Der Taupunkt darf nicht unterschritten werden.

Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch sofort mit Wasser. Angetrocknete Lackreste mit Hydro-Reiniger HL-8800 entfernen.

Mischungsverhältnis:

12 : 1 Gew.% mit Härter HL-9127-0001

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungsviskosität
Airl-Mix:	11 – 13	Material: 120 bar Luft: 1,2 bar	---	Lieferviskosität
Hochdruck/Becherpistole	1,8 - 2,2 mm	4-5 bar	5%	30-40 s/DIN 4mm

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl und verzinkter Stahl	2K-PU-Hydro-Grund HL-4127	nach ca. 30 min	1K-Hydro-Glanzlack HL-3490
oder	2K-PU-Hydro-Grund HL-4127	nach ca. 30 min	2K-PU-Einschichtack 4411

Trocknungszeiten:

	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	ca.20 min.	ca.60 min.	ca. 6 Tage
Ofentrocknung	30min ablüften	---	60 min 80°C

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt Nr. HL-2127 · Stand: Juli 2014 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 Endingen a/K

Telefon (07642) 9260-0
Telefax (07642) 9260-500
info@rilil.de
www.rilil.de

