

Rilit- Metallgrund 1511



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Grundierung für korrosionshemmende Schutzanstriche auf Eisenmetallen im Innen- und Außenbereich.

Anlagen-, Stahl- und Maschinenbau

Eigenschaften:

- Sehr gute Haftung
- Gutes Deckvermögen
- Schnelle Härtung
- Leicht verarbeitbar
- Guter Korrosionsschutz

Materialbasis:

Modifizierte Alkydharzkomposition

Lieferviskosität: 50 +/- 3 sec/DIN 6mm

Flammpunkt: > 21°C

Festkörper: 69,0 ± 2 Gew. %

Dichte: 1,55 ± 0,05 g/cm³

Glanzgrad: matt

Farbtöne: grau, rotbraun und weiss und Sondertöne auf Anfrage

Gebinde: 10L 35kg

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge:

Nähere Angaben: Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Lagerung:

Mindestens 12 Monate bei sachgemäßer Lagerung. (Kühl aber trocken lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Gebinde dicht geschlossen halten.)

Verarbeitung

Geeignete Untergründe:

Eisen und Stahl
Sandstrahlen Reinheitsgrad SA 2 - 2½

Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet. Verschmutzungen und trennende Substanzen wie Öle und Fette entfernen.

Verarbeitung:

Rilit-Metallgrund 1511 ist für den Walz und Streichauftrag entwickelt worden, kann aber bei Bedarf auch gespritzt werden. Vor Gebrauch gut aufrühren. Bei Bedarf mit Rilit-Verdünnung 8105 verdünnen.

theor. Ergiebigkeit:

5,5 m²/kg bei 50µm TF*
Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.
Empfohlene Trockenschichtdicke: 50-60µm

Verarbeitungstemperatur:

Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 5°C.

Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Rilit-Verdünnung 8105.

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungsviskosität
Hochdruck	1,6 – 2,0 mm	4 – 5 bar	5 – 10%	30 – 40 sec/DIN 4mm
Airless	0,28 – 0,38 mm	100 – 120 bar	max. 3%	Lieferviskosität

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl	Rilit-Metallgrund 1511	nach ca. 4 - 5 Std.	Rilit-KH-Decklack 3606 seidenglänzend Rilit-KH-Decklack 3607 glänzend

Trocknungszeiten:

	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	20 – 30 min.	2 - 3 Std.	ca. 7 - 10 Tage
Ofentrocknung	---	---	---

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt Nr. 1511 · Stand: März 2013 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@rilil.de
www.rilil.de

