

Rilit- Schweißprimer 1517



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Schnelltrocknender Primer mit guter Haftung und schweißtechnischem Zeugnis der SLV-Mannheim.

Anlagen-, Stahlbau und Maschinenbau

Eigenschaften:

- Blei- und chromatfrei
- Sehr gute Haftung
- Gutes Deckvermögen
- Schnelle Härtung
- Leicht verarbeitbar
- Temporärer Korrosionsschutz

Materialbasis:

Modifizierte Alkydharzkomposition

Lieferviskosität 70 ± 5 sec / DIN 4mm

Flammpunkt > 21°C

Festkörper 67,0 ± 2 Gew. %

Dichte: 1,48 ± 0,05 g/cm³

Glanzgrad matt

Farbtöne rotbraun

Gebinde 30kg 200kg

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 Zunder, Öle und Fette entfernen.

Verarbeitung:

Rilit-Schweißprimer 1517 ist für den Spritzauftrag entwickelt worden. Für Tauchapplikationen bitte Anfragen.

Vor Gebrauch gut aufrühren.

Bei Bedarf mit Rilit-Kunstharz-Verdünnung 8105 verdünnen.

empfohlene Schichtdicke: max. 20µm

theor. Ergiebigkeit:

15 m²/kg bei 20µm TF*
Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.

Verarbeitungstemperatur:

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

Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Rilit-Kunstharz-Verdünnung 8105.

!! Die Schweißbarkeit ist nur gegeben, wenn die Trockenfilmdicke 20µm nicht überschreitet !!

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungsviskosität
Hochdruck	1,4 – 2,0 mm	4 – 5 bar	15 – 20%	20-25 sec/DIN 4mm
Airless	0,28 – 0,38 mm	100 – 120 bar	5-8%	50-60 sec/DIN 4mm

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlussbeschichtung
Eisen, Stahl	Rilit-Schweißprimer 1517	nach ca. 4 - 5 Std.	KH-Grundierung 1531 und anschließend KH-Decklack 3606 oder 3607

Trocknungszeiten:

	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	10-15 min.	2 - 3 Std.	ca. 7 Tage
Ofentrocknung	---	---	---

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt Nr. 1517- Stand: November 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@rilit.de
www.rilit.de

