

Rilit- Reaktionsgrund 1522



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Haftgrundierung für Eisen und Nichteisen Untergründe im Innen und Außenbereich, mit extrem schneller Trocknung und exzellenter Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen.

Anlagen- und Stahlbau
Maschinen- und Fahrzeugbau

Eigenschaften:

- Sehr gute Haftung
- Gutes Deckvermögen
- Extrem schnell trocknend
- Leicht verarbeitbar
- Vielseitig überlackierbar

Materialbasis:

Modifizierte Phenolharzkombination

Lieferviskosität: 90 ± 10 sec/DIN 4mm
Flammpunkt: > 21°C
Festkörper: 55,0 ± 2 Gew. %
Dichte: 1,3 ± 0,05 g/cm³
Glanzgrad: matt
VOC-Wert: 590g/l

Farbtöne:

Standard: hellgrau, rotbraun, weiss und schwarz
Sondertöne: RAL -Töne

Gebinde: 5 L 12kg 30kg

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, Zink und Aluminium angeschliffen

Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet. (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-Reaktionsgrund 1522 ist für den Spritzauftrag entwickelt worden. Kleinere Flächen können aber auch gestrichen oder gewalzt werden.

Vor Gebrauch gut aufrühren. Bei Bedarf mit Rilit-Verdünnung 8104-0500 verdünnen.

theor. Ergiebigkeit:

8.6 m²/kg bei 30µm TF*
Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrund-Beschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.
Empfohlene Schichtdicke: 25-40µm

Verarbeitungstemperatur:

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

Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Rilit-Verdünnung 8104-0500

Temperaturbeständigkeit:

bis max. 80°C trockene Hitze.

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitviskosität
Hochdruck	1,4 – 1,8 mm	4 – 5 bar	10 – 15%	20 – 30 sec/DIN 4mm
Airless	0,28 – 0,33 mm	100 – 120 bar	max. 3%	Lieferviskosität

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlussbeschichtung
Eisen, Stahl, Zink, Aluminium angeschliffen	Rilit-Reaktionsgrund 1522	nach ca.20-30 min	Rilit-Decklacksysteme 1 + 2K

Trocknungszeiten:

	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	10 – 20 min	30-40 min	---
Ofentrocknung	---	---	10 min/60°C

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt Nr. 1522· 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@rilit.de
www.rilit.de

