

# 2K-Epoxid-Grundierung 2625

## MV 5:1 Gew.% mit Härter 9627-0001



### Produktbeschreibung

#### Verwendungszweck:

Zinkphosphathaltiger 2K-EP-Grundierung mit sehr gutem Verarbeitungsprofil und sehr guten chemischen und physikalischen Eigenschaften.

Anlagenbau; Stahlbau und Maschinenbau

#### Eigenschaften:

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

#### Materialbasis:

Modifizierte Epoxidharzkomination

**Lieferviskosität** 75 ± 10 sec/ DIN 4mm  
**Flammpunkt** > 23°C  
**Festkörper** 75 ± 2 Gew.%  
**Dichte:** 1,6 ± 0,05 g/cm³  
**VOC-Wert:** 400g/l  
**Glanzgrad** seidenmatt  
**Topfzeit:** ca. 6 Std. 20°C

#### Farbton:

Weiß, hellgrau, Sondertöne auf Anfrage

**Gebinde:** 10 kg 25 kg

#### Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge:

Nähere Angaben:  
 Siehe Sicherheitsdatenblatt.

#### Lagerung:

Kühl aber trocken lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Gebinde dicht geschlossen halten.

#### Haltbarkeit:

Mindestens 12 Monate bei sachgemäßer Lagerung.  
 Härter: 6 Monate, ungeöffnet

#### Verarbeitung

#### Geeignete Untergründe:

Eisen und Stahl, Zink und Aluminium, angeschliffen

#### Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet.  
 SA 2-2½ nach DIN EN ISO 12944-5  
 Überprüfung der Rauheit:  
 nach DIN EN ISO 8503-2  
 Verschmutzungen und trennende Substanzen wie Öle und Fette entfernen.  
 Bei Zink siehe Zinkmerkblatt Nr.5 Stand 1998 Bundesverband für Farbe und Sachwertschutz.

#### Verarbeitung:

Rilit-2K-EP-Grundierung 2625 ist für die Spritzapplikation entwickelt worden. Vor Gebrauch gut aufrühren. Härter intensiv einrühren und sofort verarbeiten. Bei Bedarf mit Rilit-Verdünnung 8106 verdünnen.

#### theor. Ergiebigkeit:

6,2 m²/kg bei 50µm TF\*  
 Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrund-Beschaffendheit 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 Rilit-Verdünnung 8106

#### Mischungsverhältnis:

5 : 1 Gew.% mit Härter 9627-0001  
 3 : 1 Vol.% mit Härter 9627-0001

#### Temperaturbeständigkeit:

bis max. 180°C trockene Hitze. Verfärbungen möglich

**Hinweis:** Der wirksame Korrosionsschutz beginnt in Abhängigkeit der Korrosionsschutzklassen und des Untergrundes bei 50 µm. Bitte Korrosionsschutzklassen Infoblatt beachten. Eine reine Haftbrücke kann in Abhängigkeit zum Untergrund schon in Abhängigkeit des Untergrundes mit 20 µm erzielt werden.

#### Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungsviskosität
Hochdruck	1,6 – 1,8 mm	4 – 5 bar	max. 5%	25-40 sec/DIN 4mm
Airless	0,28 – 0,33 mm	100 – 120 bar	---	Lieferviskosität

#### Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	Überlackierbar*	Schlussbeschichtung
Eisen, Stahl, Zink, Aluminium angeschliffen	---	nach ca. 2-3 Std.	Rilit-Decklacksysteme 1 + 2K
Ofentrocknung 80°C	20 – 30 min bei 80°C Umluft	nach 30 min.	Rilit-Decklacksysteme 1 + 2K
Ofentrocknung 60°C	60 min bei 60°C Umluft	nach 60 min.	Rilit-Decklacksysteme 1 + 2K
Ofentrocknung 40°C	90 min bei 40°C Umluft	nach 90 min.	Rilit-Decklacksysteme 1 + 2K

\* Erfolgt innerhalb von 3 Wochen keine Überlackierung, wird ein Anschleifen der Grundierung empfohlen!

#### Trocknungszeiten:

	ablüften	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	---	20 – 30 min.	2-3 Std.	ca. 10 Tage
Ofentrocknung	20 – 30 min	---	---	20-30 min bei 80°C Umluft

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

\*TF = Trockenfilmdicke

#### Technisches Merkblatt Nr. 2625 · Stand: Oktober 2013 Version: 5

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

