

Rilit- Kunstharz-Eisenglimmer 3620



Technisches Merkblatt

Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Für witterungsstabile, dekorative seiden-glänzende Beschichtungen auf Eisenmetallen im Innen- und Außenbereich.

Anlagen- und Stahlbau
Maschinen- und Fahrzeugbau

Eigenschaften:

- Blei- und chromatfrei
- Sehr gute Haftung
- Gutes Deckvermögen
- Schnelle Härtung
- Leicht verarbeitbar
- Gute Wetterbeständigkeit
- Eisenglimmerhaltig

Materialbasis:

Alkyd-PVC-Kombination

Lieferviskosität: 100 ± 10sec /DIN 4mm
Flammpunkt: > 21°C
Festkörper: 60,0 ± 2 Gew. %
Dichte: 1,3 ± 0,1 g/cm³
Glanzgrad: 35 ± 5E/60°W
 seidenmatt

Farbtöne: DB-Töne

Gebinde: 5ltr. / 12kg / 30 kg

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, grundiert

Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet SA2-2½. Verschmutzungen und trennende Substanzen wie Öle und Fette entfernen.

Verarbeitung:

Rilit-Kunstharz-Eisenglimmer 3620 ist für den Spritzauftrag entwickelt worden. Bei Verarbeitung mit der Walze oder dem Pinsel kommt es zu typischer Streifenbildung. Dies ist normal bei Effektlacken mit Eisenglimmer und Aluminiumpigment und kein Grund zur Reklamation!

Vor Gebrauch gut aufrühren. Bei Bedarf mit Rilit-Verdünnung 8105 verdünnen.

Verdünnung:

Rilit-Verdünnung 8105

theor. Ergiebigkeit:

7.1 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.

Verarbeitungstemperatur:

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

Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Rilit-Verdünnung 8105.

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	DIN 4 mm Konsistenz
Hochdruck	1,6 – 2,5 mm	4 – 5 bar	5 – 15%	30 – 40 sec
Airless	0,33-0,38 mm	80 – 120 bar	max. 3%	Lieferviskosität

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl	Rilit-Reaktionsgrund 1522	nach ca.30 min.	Rilit-KH-Eisenglimmer 3620

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. 3620· Stand: Januar 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 Eendingen a/K

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

