

Rilit- Silicon-Metalleffektlack 3622



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Korrosionsschützender Decklack für Eisen Untergründe in Hochhitzebereichen bis 600°C, mit extrem schneller physikalischer Antrocknung und exzellenter Haftung. Anlagen- und Stahlbau Maschinen- und Fahrzeugbau

Eigenschaften:

- Sehr gute Haftung
- Gutes Deckvermögen
- Extrem schnell trocknend
- Leicht verarbeitbar
- Hitzebeständig bis 600°C bei 40µm TF*

Materialbasis:

Spezielle Siliconharze

Silber

Lieferviskosität 15 ± 2 sec / DIN 4mm

Festkörper 24,0 ± 2 Gew.%

Dichte: 0,95 ± 0,05 g/cm³

Schwaz

Lieferviskosität 30 ± 5 sec / DIN 4mm

Festkörper 61,0 ± 2 Gew.%

Dichte: 1,4 ± 0,05 g/cm³

Glanzgrad seidenglänzend

Farbtöne Schwarz, Silber

Gebinde 5ltr., 10tr., 25 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, Stahl und Aluminium. Wir empfehlen insbesondere bei Alu eine vorherige Haftungsprüfung durchzuführen.

Untergrundvorbereitung:

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

Verarbeitung:

Rilit -Silicon-Metalleffektlack ist für den Spritzauftrag entwickelt worden. Vor Gebrauch gut aufrühren. Das Material kann ohne weitere Verdünnungszugabe verarbeitet werden.

empfohlene Schichtdicke: 40µm

theor. Ergiebigkeit:

5,6 m²/kg bei 40µm TF*
Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrund-Beschaffenheit 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 8109

Temperaturbeständigkeit: bis 600°C

Zum Erreichen der Eideigenschaften (Trocknung) braucht das System eine Temperatur von 1 Stunde 240°C Objekttemperatur Diese Temperatur darf nicht schockartig erreicht werden. Die Teile müssen langsam auf die Temperatur gebracht werden.

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungviskosität
Hochdruck	1,2 – 1,6 mm	4 – 5 bar	max. 3%	17 - 20 sec/DIN 4mm
Airless	0,28 – 0,33 mm	80-100 bar	Keine	Lieferviskosität

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlussbeschichtung
Eisen, Stahl	Rilit-Silicon-Zinkstaubgrundierung 1508	nach ca. 2-3 Std.	Rilit-Silicon-Metalleffektlack 3622

Trocknungszeiten:

	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung/Versinterung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	10 – 20 min.	1 - 2h	1h / 240°C
Ofentrocknung	---	---	1h 240°C Objekttemperatur

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt Nr. 3622- Stand: Februar 2016 Version 3

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

