

Rilit-2K-Acryl-Glanzack 4190

MV 6:1 Gew.% mit Härter 9118-0001



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Für wetterbeständige, hochglänzende Schutzanstriche im Innen- und Außenbereich.

Anlagen- und Stahlbau, Maschinenbau und Kommunalbau

Eigenschaften:

- sehr gute Haftung
- gutes Deckvermögen
- schnelle Härtung
- leichte Verarbeitung
- exzellente Wetter und Lichtechtheit

Materialbasis:

Modifizierte Acrylharzkombination

Lieferviskosität: 30 ± 5 sec/DIN 6mm

Flammpunkt: > 21°C

Festkörper: 62 ± 2 Gew.%

Dichte: 1,1 ± 0,1 g/cm³

Glanzgrad: Hochglänzend

Topfzeit: ca. 5 - 7Std.

VOC-Wert: 450g/l

Farbtöne: RAL, NCS
und Sondertöne

Gebinde: 6kg 12kg 30kg
Härter 1kg 2kg 5kg

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 Nichteisenuntergründe mit der entsprechenden Grundierung.

Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet. 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-Acryl-Glanzack 4190 ist für den Spritzauftrag entwickelt. Vor Gebrauch gut aufrühren. Härter im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben gut umrühren und auf Spritzviskosität einstellen.

Verdünnung: Rilit-Verdünnung 8109

theor. Ergiebigkeit:

8,7 m²/kg bei 60µm TF*

Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.

Empfohlene Schichtdicke: 60-80µm

Verarbeitungstemperatur:

Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 10°C. Kälte und Luftfeuchte können lacktechnische Eigenschaften negativ beeinflussen!

Werkzeugreinigung:

Sofort nach Gebrauch mit Rilit-Verdünnung 109

Mischungsverhältnis:

6 : 1 Gew.% mit Härter 9118-0001

5 : 1 Vol.% mit Härter 9118-0001

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Materialdruck	Verdünnung	Verarbeitungsviskosität
Hochdruck / Druckbecher	1,2-1,6 mm	4-5 bar	ca. 5-10 %	20-30 sec/DIN 4mm
Airless	0,28-0,33 mm	100-120 bar	max. 3-5%	Lieferviskosität!

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl, Zink und Aluminium	Rilit-Reaktionsgrund 1522/1523	nach ca. 20 min	Rilit-2K-Acryl-Glanzack 4190
oder	Rilit-2K-Acryl-Grundierung 2127	nach ca. 30 min	Rilit-2K-Acryl-Glanzack 4190
oder	Rilit-2K-Epoxyd-Grundierung 2625	nach 40-60 min	Rilit-2K-Acryl-Glanzack 4190
oder	Rilit-2K-UHS-Epoxyd-Beschichtung 2665	nach 40-60 min	Rilit-2K-Acryl-Glanzack 4190

Trocknungszeiten:

	ablüften	staubtrocken	griffest	Durchhärtung/Endhärte
Bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchtigkeit	---	20-30 min.	5-6 Std.	ca. 7 Tage
Oftrocknung	30-40 min	---	---	30 min 80°C Objekttemperatur

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt Nr. 4190 · Stand: November 2013 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

