

Rilit-Metallgrund 1511

Produktbeschreibung

Verwendungszweck:	Grundierung für korrosionshemmende Schutzanstriche auf Eisenmetallen im Innen- und Außenbereich für den Anlagen-, Stahl- und Maschinenbau.
Materialbasis:	Modifizierte Alkydharzkombination
Eigenschaften:	sehr gute Haftung gutes Deckvermögen schnelle Härtung leichte Verarbeitung guter Korrosionsschutz

Technische Daten

Empfohlene Schichtdicke:	50-60µm
theor. Ergiebigkeit:	5,5 m ² /kg bei 50µm Trockenfilmdicke*
Glanzgrad:	matt
Farbtöne:	grau, rotbraun, weiß, Sondertöne auf Anfrage
Lieferviskosität:	50 ± 3 s/DIN 6mm
Festkörper:	69 ± 2 Gew. %
Dichte:	1,55± 0,05 g/cm ³
VOC-Wert:	435g/l
Flammpunkt:	> 21°C

* Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen können.

Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.

Technisches Merkblatt 1511 · Stand: Januar 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, dass von uns angefordert werden sollte.

Rilit Lackfabrik GmbH
Ersteiner Straße 11
79346 Emdingen a.K.

Telefon: (+49) 7642 - 9260 - 0
Fax: (+49) 7642 - 9260 - 500
www.rilit.de
Info@rilit.de



Rilit-Metallgrund 1511

Verarbeitung

- Geeignete Untergründe:** Eisen, Stahl
- Untergrundvorbereitung:** Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet, Sandstrahlen Reinheitsgrad SA 2 - 2½. Verschmutzungen und trennende Substanzen wie Öle und Fette entfernen.
- Beschichtungsaufbau:** überlackierbar nach ca. 4 – 5h mit Rilit KH-Decklack 3606 seidenglänzend oder Rilit-KH-Decklack 3607 glänzend

Informationen zur Verarbeitung und Trocknung der aufgeführten Decklacke entnehmen Sie bitte den entsprechenden Datenblättern.

- Verarbeitung:** Rilit-Metallgrund 1511 wurde für den Walz und Streichauftrag entwickelt, kann bei Bedarf jedoch auch gespritzt werden. Vor Gebrauch gut aufrühren. Das Material bei Bedarf mit Verdünnung einstellen.

- Verdünnung:** Rilit-Verdünnung 8105

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

- Werkzeugreinigung:** Rilit-Verdünnung 8105

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Becherpistole	Airless	
Düse	1,6-2,0 mm	0,28-0,38 mm	
Materialdruck	----	100-120 bar	
Zerstäuberdruck	4,0 – 5,0 bar	---	
Zugabe Verdünnung	5 - 10 %	Max. 3%	
Verarbeitungsviskosität	30-40 s/DIN 4mm	Lieferviskosität	

Technisches Merkblatt 1511 · Stand: Januar 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, dass von uns angefordert werden sollte.

Rilit Lackfabrik GmbH
Ersteiner Straße 11
79346 Emdingen a.K.

Telefon: (+49) 7642 - 9260 - 0
Fax: (+49) 7642 - 9260 - 500
www.rilit.de
Info@rilit.de



Rilit-Metallgrund 1511

Trocknung

	20 °C		
Ablüften	----		
Staubtrocken	20-30min		
Griffest	2-3h		
Durchhärtung	7-10d		

Sonstige Daten

Gebinde: 10ltr. 35kg

**Gefahrenhinweise
und Sicherheitsratschläge:** Nähere Angaben:
Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Lagerung: Kühl und trocken lagern. Vor direkter
Sonneneinstrahlung schützen. Gebinde dicht
geschlossen halten.

Haltbarkeit: Mindestens 12 Monate bei sachgemäßer
Lagerung.

Technisches Merkblatt 1511 · Stand: Januar 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, dass von uns angefordert werden sollte.

Rilit Lackfabrik GmbH
Ersteiner Straße 11
79346 Endingen a.K.

Telefon: (+49) 7642 - 9260 - 0
Fax: (+49) 7642 - 9260 - 500
www.rilit.de
Info@rilit.de

