

Rilit-Schweißprimer 1517

Produktbeschreibung

| | |
|--------------------------|---|
| Verwendungszweck: | Schnelltrocknender Primer mit guter Haftung und schweißtechnischem Zeugnis der SLV-Mannheim, für den Anlagen,- Stahl- und Maschinenbau. |
| Materialbasis: | Modifizierte Alkydharzkombination |
| Eigenschaften: | sehr gute Haftung gutes Deckvermögen schnelle Härtung leichte Verarbeitung temporärer Korrosionsschutz |

Technische Daten

| | |
|---------------------------------|--|
| Empfohlene Schichtdicke: | max. 20µm |
| theor. Ergiebigkeit: | 15,0 m ² /kg bei 20µm Trockenfilmdicke* |
| Glanzgrad: | matt |
| Farbtöne: | rotbraun |
| Lieferviskosität: | 75 ± 5 s/DIN 4mm |
| Festkörper: | 67 ± 2 Gew. % |
| Dichte: | 1,48 ± 0,05 g/cm ³ |
| VOC-Wert: | 481g/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 1517 · 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-Schweißprimer 1517

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-Korrosionsschutzgrundierung 1531 danach Rilit-KH-Lackfarbe 3606 / 3607

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

- Verarbeitung:** Rilit-Schweißprimer 1517 wurde für den Spritzauftrag entwickelt. Für Tauchapplikationen bitte anfragen. 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 | 1,4 - 2,0 mm | 0,28 - 0,38 mm | |
| Materialdruck | ---- | 100-120 bar | |
| Zerstäuberdruck | 4,0 – 5,0 bar | --- | |
| Zugabe Verdünnung | 15 - 20 % | 5 - 8% | |
| Verarbeitungsviskosität | 20-25 s/DIN 4mm | 50-60 s/DIN 4mm | |

Technisches Merkblatt 1517 · 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-Schweißprimer 1517

Trocknung

| | | | |
|--------------|------------|--|--|
| | 20 °C | | |
| Ablüften | ---- | | |
| Staubtrocken | 10 - 15min | | |
| Griffest | 2 - 3h | | |
| Durchhärtung | 7d | | |

Sonstige Daten

Gebinde: 30kg 200kg

**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 1517 · 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-Schweißprimer 1517

Technisches Merkblatt 1517 · 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

