

Rilit-Korrosionsschutzgrundierung 1531

Produktbeschreibung

Verwendungszweck: Schnelltrocknende Für korrosionshemmende Schutzanstriche auf Eisenmetallen im Innen- und Außenbereich. Geeignet für den Anlagen-, Stahl-, Maschinen, Fahrzeugbau.

Materialbasis: Modifizierte Alkydharzkombination

Eigenschaften: gute Haftung
gutes Deckvermögen
schnelle Trocknung
guter Korrosionsschutz
leichte Verarbeitung

Technische Daten

Empfohlene Schichtdicke: 60µm

theor. Ergiebigkeit: 5,6 m²/kg bei 60µm Trockenfilmdicke*

Glanzgrad: matt

Farbtöne: grau, rotbraun, weiß, Sondertöne auf Anfrage

Lieferviskosität: 80 ± 10 s/DIN 4mm

Festkörper: 64 ± 3 Gew. %

Dichte: 1,55 ± 0,05 g/cm³

VOC-Wert: 450g/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 1531 · Stand: Januar 2016 Version: 2

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



Rilit-Korrosionsschutzgrundierung 1531



Verarbeitung

- Geeignete Untergründe:** Eisen und 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-Korrosionsschutzgrundierung 1531 wurde für den Spritzauftrag entwickelt, kann bei Bedarf aber auch gestrichen oder gewalzt 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 1531 · Stand: Januar 2016 Version: 2

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-Korrosionsschutzgrundierung 1531

Trocknung

	20 °C	80 °C	
Ablüften	----	10-20min	
Staubtrocken	20-30min	---	
Griffest	2-3h	---	
Durchhärtung	7-10d	30min	

Sonstige Daten

Gebinde: 12kg 350kg

**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 1531 · Stand: Januar 2016 Version: 2

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

