

2K-EP-Zinkstaub 2614

MV 20:1 Gew. % mit Härter 9617-0002



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

2K-Korrosionsschutz-Beschichtung auf Eisen und Nichteisen Untergründen mit rascher Trocknung und exzellenter Haftung, dort wo Korrosionsschutz gefordert wird. 2614 zeigt eine gute Beständigkeit im Aufbau mit 2K-PU Systemen, gegen eine Vielzahl von Chemikalien. 2614 ist eine sehr gute Grundlage, für den optimalen Korrosionsschutz im Anlagen- und Stahlbau.

Eigenschaften:

- Sehr gute Haftung
- Gutes Deckvermögen
- Leicht verarbeitbar
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Gute Chemikalienbeständigkeit

Materialbasis:

Modifizierte Epoxidharzkomposition

Lieferviskosität: 200 ± 20s / DIN 4mm

Flammpunkt: > 21°C

Festkörper: 88,0 ± 2 %

Dichte: 2,9 ± 0,2 g/cm³

VOC-Wert: 380 g/l

Glanzgrad: seidenmatt

Topfzeit: ca. 6 Std. 20°C

Farbtöne: grau

Gebinde: 10kg
20kg

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 Stahl gestrahlt

Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet.
SA 2-2½ nach DIN EN ISO 12944-5
Überprüfung der Rauheit:
nach DIN EN ISO 8503-2
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-EP-Zinkstaub 2614 ist für die Spritzapplikation entwickelt worden. Kleinere Flächen können aber auch mit dem Pinsel oder der Walze beschichtet werden.

Vor Gebrauch gut aufrühren. Bei Bedarf mit Rilit-Verdünnung 8106 verdünnen.

theor. Ergiebigkeit:

3,8 m²/kg bei 50µm TF*

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

Verarbeitungstemperatur:

Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur
mind. 10°C bei 45-65% rel. Luftfeuchtigkeit

Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Rilit-Verdünnung 8106.

Temperaturbeständigkeit:

bis 100°C trockene Hitze

Mischungsverhältnis

20 :1 Gew.% mit Härter 9617-0002

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungsviskosität
Hochdruck	1,8 – 2,5 mm	4 – 5 bar	5 – 10%	30 – 40 s /DIN 4mm
Airless	0,33 – 0,38 mm ohne Siebeinsatz!	100 – 120 bar	max. 3 - 5%	Lieferviskosität

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl	Rilit-EP-Zinkstaub 2614 + Rilit-Epoxid-Eisenglimmer 2626	nach ca. 2-3 Std. nach ca. 4-5 Std.	Rilit-2K-PU-Eisenglimmer 4140 Rilit-2K-PU-Eisenglimmer 4140

Trocknungszeiten:

	ablüften	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	---	20 – 30 min.	3 - 5 Std.	ca. 14 Tage
Ofentrocknung	20 – 30 min	---	---	20-30 min bei 80°C Umluft

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt Nr. 2614 · Stand: November 2015 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, 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



Technisches Merkblatt Nr. 2614 · Stand: November 2015 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, das von uns angefordert werden sollte.

Rilit - Lackfabrik GmbH
Ersteinerstraße 11
79346 Edingen a/K

Telefon (07642) 9260-0
Telefax (07642) 9260-500
info@rilit.de
www.rilit.de

