

# Rilit-2K-PU-Leitlack 4126

## MV 6:1 Gew.% mit Härter 9118-0001



### Produktbeschreibung

#### Verwendungszweck:

Halbglänzendes, hochwertiges 2K-System für die leitfähige Beschichtung. Besondere Eigenschaften sind schnelle Trocknung, Witterungsbeständigkeit, gute Füllkraft, mechanische Belastbarkeit und Chemikalienbeständigkeit.

Anlagen- und Maschinenbau.

#### Eigenschaften:

- sehr gute Haftung
- gutes Deckvermögen
- schnelle Härtung
- leicht verarbeitbar
- exzellente Wetter und Lichtehtheit
- gute physikalische Eigenschaften

#### Materialbasis:

Hydroxylgruppenhaltiges Acryl-Polyester-Harz

**Lieferviskosität:** 70 ± 10sec /DIN 6mm

**Flammpunkt:** > 24°C

**Leitfähigkeit:** 10<sup>6</sup> bis 10<sup>9</sup> Ohm (Farbtonabhängig)

#### Messgerät:

Oberflächenwiderstandsprüfgerät SRM 110

**Festkörper:** 64 ± 2 Gew.%

**Dichte:** 1,30 ± 0,05 g/cm<sup>3</sup>

**Glanzgrad:** Seidenglänzend

**Topfzeit:** ca. 5-6Std.

#### Temperaturbeständigkeit:

Dauerbelastung: 80°C trockene Hitze

Spitzenbelastung: 110°C kurzzeitige Belastung

**Farbton:** Anthrazit, Schwarz, Grau, Helle Farbtöne auf Anfrage

**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

#### Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet (SA 2-21/2). 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-PU-Leitlack 4126 ist für den Spritzauftrag entwickelt worden, kann aber auch mit dem Pinsel oder der Walze aufgetragen werden.

Vor Gebrauch gut aufrühren. Härter im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben gut umrühren und auf Spritzviskosität einstellen.

**Verdünnung:** Rilit Verdünnung 8109

#### theor. Ergiebigkeit:

7,5 m<sup>2</sup>/kg bei 50µm TF\*

Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrund-Beschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.  
Empfohlene Schichtdicke: 50-60µm

#### Verarbeitungstemperatur:

Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 5°C. Kälte und Luftfeuchte können lacktechnische Eigenschaften negativ beeinflussen!

#### Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch mit Rilit-Verdünnung 8109

#### Mischungsverhältnis:

6 : 1 Gew.% mit Härter 9118-0001  
5 : 1 Vol.% mit Härter 9118-0001

#### Hinweise für die Verarbeitung:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungviskosität
Hochdruck	1,2 – 1,6 mm	4 - 5 bar	ca. 5 –10%	20 – 30 sec/DIN 4mm
Air-Mix / Air-Coat	0,33 - 0,38 mm	90 -140 bar	max. 3 - 5%	Lieferviskosität
Walzen	Es ist darauf zu achten, dass lösemittelresistente Walzen verwendet werden			Lieferviskosität

#### Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlussbeschichtung
Eisen, Stahl,	---	---	Rilit-2K-PU-Leitlack 4126

#### Trocknungszeiten:

	ablüften	staubtrocken	griffest	Durchhärtung
Bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchtigkeit	---	20-30 min.	4-6 Std.	ca. 10 Tage
Ofentrocknung	30 min	---	---	30 min 60°C Objekttemperatur

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

\*TF = Trockenfilmdicke

#### Technisches Merkblatt Nr. 4126 · Stand: November 2013 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

