

1K-Hydro-Grundierung HL 1140



Produktbeschreibung

Verwendungszweck:

Umweltfreundliche, wasserverdünnbare Hydro-Grundierung mit schneller Trocknung und sehr guter Haftung auf Eisen, Stahl, verzinkter Stahl und mit Zusatz auch auf Alu.

Anlagen- und Stahlbau
Maschinenbau

Eigenschaften:

- Sehr gute Haftung
- Gutes Deckvermögen
- Schnelle Trocknung
- Leicht verarbeitbar
- Vielseitig überlackierbar

Materialbasis:

Polymerdispersion

Lieferviskosität: 60 ± 5 sec/DIN 6mm

Flammpunkt: > 55°C

Festkörper: 60 ± 5 Gew. %

Dichte: 1,3 ± 0,2 g/cm³

Glanzgrad: matt

VOC-Wert: 120 g/l

Farbtöne: weiß, hellgrau, schwarz, rotbraun

Gebinde: 5kg, 12kg, 30kg, 200kg

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge:

Nähere Angaben:
Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Lagerung:

3 Monate bei sachgemäßer Lagerung. (Kühl aber trocken lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Gebinde dicht geschlossen halten).

Vor Frost schützen!

Verarbeitung

Geeignete Untergründe:

Eisen, Stahl und verzinkter Stahl

Untergrundvorbereitung:

Eisen- und Stahloberflächen metallisch blank entrostet. (SA 2 - 2½)
Verschmutzungen und trennende Substanzen wie Öle und Fette entfernen.

Verarbeitung:

Die -1K-Hydro-Grundierung HL-1140 ist für die Spritzapplikation entwickelt worden.

Vor Gebrauch gut aufrühren. Bei Bedarf mit demineralisiertem Wasser verdünnen. Gegebenenfalls ist auch das Verdünnen mit Leitungswasser möglich. Für das Spritzen mit Becherpistole ca. 5 % Wasser einsetzen. Vorsicht sehr gute Verdünnungseigenschaften.

theor. Ergiebigkeit:

5,0 m²/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: 50µm

Verarbeitungstemperatur:

Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. +10°C / max. + 30°C. Der Taupunkt darf nicht unterschritten werden.

Werkzeugreinigung:

Nach Gebrauch sofort mit Wasser. Angetrocknete Lackreste mit Hydro-Reiniger HL-8800 entfernen.

Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitbarkeitsviskosität
Airl-Mix:	11 – 13	Material: 120 bar Luft: 1,2 bar	---	Lieferviskosität
Hochdruck/Becherpistole	1,8 - 2,2 mm	4-5 bar	5%	30-40 sec/DIN 4mm

Beschichtungsaufbau:

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl und verzinkter Stahl	Hydro-Grundierung HL-1140	nach ca. 30 min	1K-Hydro Glanzlack HL-3490
oder	Hydro-Grundierung HL-1140	nach ca. 30 min	2K-Acryl-Einschichtack 4411

Trocknungszeiten:

	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	ca. 40 min.	ca. 60 min.	ca. 6 Tage
Ofentrocknung	30min ablüften	---	30 min 80°C

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

*TF = Trockenfilmdicke

Technisches Merkblatt Nr. HL-1140 - Stand: März 2014 Version 1

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@rilil.de
www.rilil.de

