

# 2K-Hydro-Strukturlack HL-4329

MV: 6:1 Gew.% mit Härter HL-9329-0001



## Produktbeschreibung

### Verwendungszweck:

Umweltfreundliche, wasserverdünnbarer Hydro-Strukturlack mit schneller Trocknung und sehr guter Haftung auf Eisen, Stahl und Aludruckguss.

Anlagen- und Stahlbau  
Maschinenbau

### Eigenschaften:

- Blei- und chromatfrei
- Sehr gute Haftung
- Gutes Deckvermögen
- Gute Trocknung
- Leicht verarbeitbar

### Materialbasis:

Acrylatcopolymer

**Lieferviskosität:** Thixotrop

**Flammpunkt:** > 55°C

**Festkörper:** 42 ± 2 Gew.%

**Dichte:** 1,20 ± 0,10 g/cm³

**Glanzgrad:** matt bis glänzend

**Schichtdicke:** 40-60 µm empfohlen

**VOC-Wert:** 270 g/l

**Farbtöne:** RAL, NCS  
und Sondertöne

**Gebinde:** 12kg 30kg  
2kg 5kg

### Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge:

Nähere Angaben:  
Siehe Sicherheitsdatenblatt.

### Lagerung:

Kühl aber trocken lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Gebinde dicht geschlossen halten.

### Vor Frost schützen!

### Haltbarkeit:

Mindestens 6 Monate bei sachgemäßer Lagerung.

Härter: 6 Monate, ungeöffnet

### Verarbeitung

### Geeignete Untergründe:

Eisen, Stahl, und Aludruckguss

### Untergrundvorbereitung:

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

### Verarbeitung:

Rilit-2K-Hydro-Strukturlack HL-4329 ist für Spritzapplikation entwickelt worden. Vor Gebrauch gut aufrühren. Bei Bedarf mit demineralisiertem Wasser verdünnen. Vorsicht sehr gute Verdünnungseigenschaften.

### theor. Ergiebigkeit:

4,0 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.

### 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.

### Härter:

MV: 6:1 Gew.% mit Härter HL-9329-0001

### Hinweise für den Spritzauftrag:

	Ø Düse	Druck	Verdünnung	Verarbeitungsviskosität
SATA Spray master RP	1,7 mm	3-4 bar	---	Lieferviskosität
Hochdruck / Becherpistole	1,6 - 1,8 mm	4-5 bar	ca. 5 %	40-50 s/DIN 4mm

Untergrund	Grundierung	überlackierbar	Schlußbeschichtung
Eisen, Stahl und verzinkter Stahl	1K-Hydro-Grundierung HL-1140	nach ca. 20 min	2K-Hydro-Strukturlack HL-4329
oder	2K-EP-Hydro-Grund HL-2125	nach ca. 40 min	2K-Hydro-Strukturlack HL-4329
oder	2K-PU-Hydro-Grund HL-2127	nach ca. 30 min	2K-Hydro-Strukturlack HL-4329

### Trocknungszeiten:

	staubtrocken	griffest	Durchtrocknung
Bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit	ca.40 min.	ca.60 min.	ca. 6 Tage
Ofentrocknung	40min ablüften	---	30 min 60-70°C

Bei niedrigen Temperaturen und erhöhter Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung.

\*TF = Trockenfilmdicke

### Technisches Merkblatt Nr. HL-4329 - Stand: Juli 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@rilit.de  
www.rilit.de

