

## Industrielack LK-32

### Allgemeine Produktbeschreibung:

Schnelltrocknender Decklack für industrielle Anwendungsbereiche bei normaler Korrosionsbelastung. Kann sowohl in Verbindung mit Grundbeschichtungsstoffen, als auch als Einschichtprodukt eingesetzt werden. Nicht für verzinkte Oberflächen geeignet.

### Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Geeignet für den Neuanstrich, Wiederholungs- und Reparaturanstrich von Maschinen und Geräten, Gebäudeteilen, Behältern und Containern.

### Produktdaten:

**Bindemittelbasis:** Alkydharz

**Aussehen:** mittelviskos

**Farbtöne:** RAL, NCS

**Glanzgrad:** halbmatt

**Lieferform:** verarbeitungsfertig

**Liefergebilde:** 1,0 l, 2,5 l, 5,0 l, 12,0 kg, 30,0 kg

**Lagerfähigkeit:** nicht angebrochene Originalgebilde bei kühler und trockener Lagerung 2 Jahre

### Verarbeitungshinweise:

#### Zubereitung des Materials:

Vor der Verarbeitung am besten mit Rührgerät gut mischen. Boden und Gefäßwand müssen mit erfasst werden.

#### Verarbeitungsmethoden:

Das Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und einer gleichmäßigen Optik ist vom Applikationsverfahren abhängig. Das Spritzverfahren führt meistens zum besten Ergebnis.

#### Streichen-Walzen:

Gute Benetzung und Penetration des Untergrundes, insbesondere, wenn andere Auftragsverfahren nicht möglich sind.

#### Luft-Spritzen:

Im Hochdruckverfahren mit 1,5 – 2 mm Düse, 4 – 6 bar, falls erforderlich, wenig Verdünnung zugeben.

#### Airless-Spritzen:

Spritzdruck in der Pistole mind. 180 bar, Düsen von 0,38 – 0,53 mm, Spritzwinkel 65 – 80°.

#### Esta-Spritzen:

z.B. mit Ransburg Nr. 2 oder mit vergleichbaren Anlagen. Elektrostatisch eingestellt. Angaben des Herstellers beachten.

**Verarbeitungstemperatur:** mind. +5°C Material- und Objekttemperatur

**Verarbeitungszeiten:** unbegrenzt, da 1-Komponenten-Material

**Lösemittel und Gerätereinigung:** ReiColor-Lösemittel VK-30

### Oberflächenvorbehandlung:

#### Stahl:

Mechanisch entrosten von Hand oder maschinell mit geeignetem Werkzeug, oder Strahlen bis Grad SA 2 ½.

#### Altanstriche:

Gut haftende Altanstriche gründlich reinigen, lose Teile entfernen. Schadstellen mechanisch oder durch Strahlen entrosten und vor dem Überstreichen ausflecken.

### Technische Daten:

**Theoretische Ergiebigkeit:** ca. 5,5 m<sup>2</sup> / kg (60 µm DFT)

**Trockenzeiten (ca. 60 µm/+20°C):**

T1 (staubtrocken): ca. 30 min      DIN EN ISO 9117-5

T6 (griffest): ca. 6-7 h      DIN EN ISO 9117-5

### Wichtige Informationen:

**EU-Verordnung:** Kat. A/i, 500 g/l VOC (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.

### Gefahrenhinweise:

Gefahrenhinweise sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Weitere Vorschriften, wie z.B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten.

**Datenbasis:** Sämtliche technischen Angaben in diesem Merkblatt beruhen auf Laborprüfungen und können von tatsächlich sich aus der Praxis ergebenden Werten abweichen.

### Rechtshinweise:

Die obigen Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen unter der Voraussetzung ordnungsgemäßer Lagerung und fachgerechter Verarbeitung. Diese Angaben stellen technische Qualitätsbeschreibungen und keine zugesicherten Eigenschaften im Rechtssinne dar. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer, und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils gültigen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

**Aktualitätshinweis:** Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die unter [www.reicolor.de](http://www.reicolor.de) aufzurufenden Technischen Merkblätter und Technischen Arbeitsblätter nicht den aktuellen Ausgaben entsprechen müssen. Eventuell vorhandene neuere TM-Veröffentlichungen bitte anfordern unter 0049 (0) 9187 97 03 13.

TM/LK-32 überarbeitet am: 04.09.15 rei/in / Druckdatum: 04.09.15/01-01/D  
Mit dem Erscheinen dieses Datenblattes verlieren alle vorherigen Veröffentlichungen ihre Gültigkeit.

