

Kunstharzlack

LK-12

Kunstharz-Lackfarbe auf Alkydharzbasis mit breitem Anwendungsspektrum für Stahl und Eisen.



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich

Aufgrund ausgewogener Zusammensetzung bestens geeignet als streich- und spritzfähiger Korrosionsschutzlack.
Bevorzugte Untergründe: Bauteile, Maschinen und Geräte, Industrieanlagen und Konstruktionsteile.
Durch weitgehende Aromatenfreiheit kaum Aufziehneigung gegenüber darunterliegenden Anstrichschichten.
Nicht für verzinkte Untergründe geeignet.

Eigenschaften

- Sehr guter Verlauf
- Hohe Deckkraft
- Einfache Verarbeitung
- Gute Verträglichkeit mit 1K Grundierungen
- Einkomponentig

Verpackungsgrößen

1,0 l
2,5 l
5,0 l
12 kg
25 kg
400 ml Spraydose

Farbtöne

RAL, NCS

Glanzgrad

glänzend

Theoretische Ergiebigkeit

ca. 8,0 m² / kg (60 µm DFT)

Bindemittelart

Alkydharz-Mischung

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühler und trockener Umgebung ca. 2 Jahre ab Auslieferung.

Verarbeitung

Materialzubereitung

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

Verarbeitungshinweise

Das Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und einer gleichmäßigen Optik ist vom Applikationsverfahren abhängig.

Das Spritzverfahren führt meistens zum besten Ergebnis.

Auftragsverfahren

Streichen-Walzen:

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

Luftzerstäubendes Spritzen:

Hochdruckverfahren

Düsengröße: 1,5 – 2 mm

Düsendruck: 4 – 6 bar

Falls erforderlich, wenig Verdünnung zugeben.

Airless- oder Airmix-Spritzen:

Düsengröße: 0,38 – 0,53 mm

Spritzwinkel: 65 – 80°

Spritzdruck in der Pistole mind. 180 bar

Esta-Spritzen:

z.B. mit Ransburg Nr. 2 oder mit vergleichbaren Anlagen zu verarbeiten.

Das Produkt ist elektrostatisch eingestellt. Angaben des Spritzgeräte-Herstellers beachten.

Verarbeitungstemperatur

mind. + 5°C Material- und Objekttemperatur

Topfzeit

unbegrenzt, da 1-Komponenten-Material

Verdünnung

ReiColor VK-30

Untergrundvorbehandlung

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.

Trocknung

Trocknungsbeschleunigung durch Zugabe von Schnellrocknungszusatz DS-67 und forcierte Trocknung durch erhöhte Temperatur bis ca. 60°C Objekttemperatur sind möglich.

Trockenzeiten

Bei ca. 60 µm / + 20°C, DIN EN ISO 9117-5

T1 (staubtrocken): 4 -5 h

T6 (griffest): 9 -10 h

Hinweise

VOC-Sicherheitshinweise

Kat. A/i, 500 g/l VOC (2010), lb.

Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.

Gefahrenhinweise

Gefahrenhinweise sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

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.

Das aktuelle Technische Merkblatt mit dem zuletzt gültigen Freigabedatum ist abrufbar unter unserer Homepage www.reicolor.de/Produkte. Bei Erscheinen einer Neuauflage verlieren alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Reicolor Chemie-GmbH
Werkstraße 21
D-90518 Altdorf b. Nürnberg
Tel.: +49(0)9187/97 03-0
<http://www.reicolor.de>



Freigabedatum: 17.10.2022