

# Industrielack

## LK-52

**Schnelltrocknender Decklack für Stahl und Eisenoberflächen, glänzend.**



### Produktbeschreibung

|                                  |  |
|----------------------------------|--|
| <b>Anwendungsbereich</b>         | Für den Neuanstrich, Wiederholungs- und Reparaturanstrich von Maschinen und Geräten, Gebäudeteilen, Behältern und Containern bei normaler Korrosionsbeanspruchung. Kann sowohl in Verbindung mit Grundierungen, als auch als Einschichtprodukt eingesetzt werden. Nicht für verzinkte Oberflächen geeignet.  |
| <b>Eigenschaften</b>             | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schnelle Trocknung</li> <li>• Sehr guter Verlauf</li> <li>• Hohe Deckkraft</li> <li>• Einfache Verarbeitung</li> <li>• Einkomponentig</li> </ul>  |
| <b>Farbtöne</b>                  | RAL, NCS, Sonderfarbtöne   |
| <b>Glanzgrad</b>                 | glänzend   |
| <b>Theoretische Ergiebigkeit</b> | ca. 5,5 m <sup>2</sup> / kg (60 µm DFT)  |
| <b>Bindemittelart</b>            | Alkydharz  |
| <b>Verpackungsgrößen</b>         | 1,0 l<br>2,5 l<br>5,0 l<br>12 kg<br>30 kg  |
| <b>Lagerfähigkeit</b>            | Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühler und trockener Umgebung ca. 2 Jahre ab Auslieferung.  |
| <b>Produktvarianten</b>          | <p>siehe Technisches Arbeitsblatt Nr. 35:<br/>Schnellere Trocknung, Steigerung von Härte und Kratzfestigkeit und Verbesserung der Beständigkeitseigenschaften können durch Modifikation der Lacke LK-52 mit Einbrennzusatz oder mit 2K-Zusatz erreicht werden.</p> <p>Nachfolgende Zusätze können nur getrennt - jeder für sich alleine - Anwendung finden:</p> <p>a) Zusatz für die Verwendung als Einbrennlack<br/>ca. 10 Gew.-Teile LK-52 Industriellack + ca. 1 Gew.-Teil LB-01 Einbrennzusatz</p> |

Trocknung: 20 bis 30 Minuten im Ofen bei 80 bis 130°C

b) Anwendung als 2K-Lack  
ca. 12 Gew.-Teile LK-52 Industrielack + 1 bis 2 Gew.-Teile  
ReiColor Härter ZA-01  
Trocknung: Lufttrocknung

Vor der Verarbeitung müssen beide Teile gut gemischt werden!

## 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-Rollen:  
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

+ 5°C bis max. + 40°C Material- und Objekttemperatur

### Topfzeit

Verarbeitungszeit unbegrenzt

### Verdünnung

ReiColor VK-30

### Untergrundvorbehandlung

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

Altanstriche:  
Gut haftende Altanstriche gründlich reinigen, lose Teile

## Trockenzeiten

entfernen. Schadstellen mechanisch oder durch Strahlen entrostet und vor dem Überstreichen ausflecken.

Bei ca. 60 µm / + 20°C, DIN EN ISO 9117-5  
T1 (staubtrocken): ca. 30 min  
T6 (griffest): ca. 6 - 7 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. 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.

**Das aktuelle Technische Merkblatt mit dem zuletzt gültigen Freigabedatum ist abrufbar unter unserer Homepage [www.reicolor.de/Produkte](http://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