

# 2K-Hybridlack SX-10

Zweikomponenten Hybrid-Decklack mit Härter ZS-10 für metallische Substrate im Innen- und Außenbereich mit hoher Beständigkeit.



## Produktbeschreibung

### Anwendungsbereich

2K-Epoxi-Siloxan-Hybridssystem für die Einschichtanwendung direkt auf Stahl, Eisen, Leichtmetall und auf feuerverzinkten Oberflächen. **SX-10** kann nach entsprechender Reinigung und Vorbehandlung des Metalluntergrundes, z. B. durch Sweepen, ohne Grundierung aufgetragen werden.

Lediglich für den schweren Korrosionsschutz der Kategorie C5 empfiehlt sich eine vorherige Grundierung mit 2K-Epoxi-Zinkstaubgrund **ZG-01**.

Typische Anwendungsbeispiele sind allgemeine Stahlkonstruktionen, Maschinen, Anlagen, Werkzeuge, Fahrzeuge.

### Eigenschaften

- hervorragende Haftung
- sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- beständig gegen viele Chemikalien
- sehr harte Oberfläche
- leichte Reinigung (easy-to-clean)
- für dekorative Anwendungen

### Farbtöne

RAL, NCS und Sonderfarbtöne

### Glanzgrad

glänzend (farbtonabhängig)

### Theoretische Ergiebigkeit

ca. 12 m<sup>2</sup> / kg (60 µm DFT)

### Festkörperanteil

ca. 90 % (farbtonabhängig)

### Bindemittelart

Epoxy-Siloxan Hybrid

### Härter

ReiColor **ZS-10**

### → Mischungsverhältnis

Buntfarbtöne: Teil A : Teil B in Gew.-Teilen 10 : 3  
 farblos: Teil A : Teil B in Gew.-Teilen 2 : 1

### Verpackungsgrößen

Buntfarbtöne:  
 1,0 kg **SX-10** + 300 g **ZS-10**  
 5,0 kg **SX-10** + 1,5 kg **ZS-10**  
 10,0 kg **SX-10** + 3,0 kg **ZS-10**  
 20,0 kg **SX-10** + 6,0 kg **ZS-10**

## Lagerfähigkeit

farblos:

600 g **SX-10** + 300 g **ZS-10**

3,0 kg **SX-10** + 1,5 kg **ZS-10**

6,0 kg **SX-10** + 3,0 kg **ZS-10**

Im Originalgebinde bei kühler und trockener Umgebung ca. 2 Jahre ab Lieferdatum.

## Verarbeitung

### Materialzubereitung

Vor der Verarbeitung **SX-10** und Härter **ZS-10** gründlich vermischen, ca. 30 Minuten stehen lassen und erst dann verarbeiten.

### Auftragsverfahren

Luftzerstäubendes Spritzen:

Düsengröße 1,5 – 2 mm Düse

Spritzdruck 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 der Ransburg Nr. 2-Pistole 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

### Verdünnung

ReiColor **VE-50** oder ReiColor **VK-33**, geruchsmild

### Untergründe

Stahl, feuerverzinkter Stahl und Leichtmetalle

### Untergrundvorbehandlung

Es sind die Angaben in DIN EN ISO 12944 und in einschlägigen Normen, sowie die Technischen Richtlinien für Maler- und Lackierarbeiten, Merkblatt Nr. 5:

„Beschichtungen auf Zink und verzinktem Stahl“ des Bundesausschusses „Farbe und Sachwertschutz“ sorgfältig zu beachten.

### Beschichtungsaufbau

**SX-10** kann direkt auf Metalloberfläche aufgebracht werden.

Für den sehr schweren Korrosionsschutz (C5) empfiehlt sich eine Grundierung, z.B. ReiColor **ZG-01** vorzulegen.

### Topfzeit

ca. 4 h

### Trockenzeiten

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

T1 (staubtrocken): ca. 2 h

T6 (griffest): 8 - 9 h

## Hinweise

### VOC-Sicherheitshinweise

Kat. A/j, 500 g/l (2010), lb.  
Dieses Produkt enthält vermischt mit Härter **ZS-10** max.  
500 g/l VOC.

### Gefahrenhinweise

Vor der Verarbeitung Technisches Merkblatt und  
Sicherheitsdatenblatt beachten.

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

**Abbildungen:** Bei allen Abbildungen handelt es sich um exemplarische Darstellungen.

**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 19 + 21  
D-90518 Altdorf b. Nürnberg  
Tel.: +49(0)9187/97 03-0  
<https://www.reicolor.de>



Freigabedatum: 28.03.2024