

2K-Hybridlack SX-25

High-Solid Hybridlackssystem mit Härter ZS-10 für metallische Substrate im Innen- und Außenbereich mit hoher Beständigkeit.



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich

SX-25 ist ein seidenmatter, festkörperreicher 2K-Einschichtlack, der nach entsprechend fachgerechter Vorbehandlung wie z.B. Sandstrahlen, Sweepen oder Schleifen, direkt auf metallische Oberflächen wie Stahl, feuerverzinktem Stahl oder Aluminium ohne Grundierung aufgetragen werden kann.

Das Produkt leistet einen hervorragenden Korrosionsschutz und zeigt eine äußerst harte, kratzfeste Oberfläche, die zudem gegen verdünnte Säuren, Laugen, Öle, Treibstoffe und einige Lösemittel beständig ist. **SX-25** ist UV- und witterungsbeständig und eignet sich daher für Objekte im Außenbereich.

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

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

Eigenschaften

- hervorragende Haftung
- sehr guter Korrosionsschutz
- harte und kratzfeste Oberfläche
- UV- und witterungsbeständig
- chemikalienbeständig
- hohe Ergiebigkeit

Farbtöne

RAL, NCS und Sonderfarbtöne

Glanzgrad

seidenmatt, je nach Farbton

Theoretische Ergiebigkeit

ca. 10 m² / kg (60 µm DFT)

Festkörperanteil

75 bis 80 %, je nach Farbton

Bindemittelart

Epoxy-Siloxan Hybrid

Härter

ReiColor **ZS-10**

→ **Mischungsverhältnis**

Teil A : Teil B in Gew. -Teilen 5 : 1

Verpackungsgrößen

1,0 kg **SX-25** + 200 g **ZS-10**
 2,0 kg **SX-25** + 400 g **ZS-10**
 5,0 kg **SX-25** + 1,0 kg **ZS-10**
 10,0 kg **SX-25** + 2,0 kg **ZS-10**

Lagerfähigkeit

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

Verarbeitung

Materialzubereitung

Vor der Verarbeitung **SX-25** 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 Pistole 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

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.

Topfzeit

ca. 4 h

Trockenzeiten

bei ca. 60 µm / + 20°C, DIN EN ISO 9117-5:
 T1 (staubtrocken): ca. 2 h
 T6 (griffest): 8 bis 9 h

Beschichtungsaufbau

SX-25 kann direkt auf Metalloberfläche aufgebracht werden.
 Für den sehr schweren Korrosionsschutz (C5) empfiehlt sich eine Grundierung, z.B. ReiColor **ZG-01**, vorzulegen.

Bei Mehrschichtlackierungen darf die Zeit zwischen den Lackiergängen max. 24 h betragen. Nass in Nass Beschichtungsaufbauten mit kurzer Zwischentrocknung (z.B. 30 min) sind möglich.

Überlackierbarkeit

Bestehende, alte **SX-25** Beschichtungen müssen vor der Überlackierung auf ihre Tragfähigkeit geprüft werden und evtl. durch z.B. Anschleifen vorbereitet werden.

Verdünnung

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

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. 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>
info@reicolor.de



Freigabedatum: 30.01.2025