

# RELEST® Marine 110 1K-AK-Hold Coating

Art.-Nr. I110-Farbtön

## Produkteigenschaften:

<b>Bindemittelbasis</b>	Kombination oxidativ trocknender Harze	
<b>Viskosität 4 mm</b>	ca. 65 s	
<b>Farbtön</b>	-0330 rotbraun -0906 aluminium (glänzend)	
<b>Dichte (ISO 2811-1)</b>	ca. 1,1 g/cm <sup>3</sup> (farbtönabhängig)	
<b>Festkörper</b>	<b>-0330</b>	<b>-0906</b>
	Volumen: ca. 52%	ca. 44%
	Gewicht: ca. 74%	ca. 56%
<b>Glanzgrad</b>	seidenmatt	
<b>VOC-Gehalt</b>	<b>-0330</b>	<b>-0906</b>
	ca. 376 g/l	ca. 440 g/l
<b>Ergiebigkeit (theoretisch)</b>	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 35 µm auf planer Fläche theoretisch ca.: 72 g/m <sup>2</sup> entspricht ca.: 14 m <sup>2</sup> /kg	
	Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Der praktische Verbrauch ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.	

Die technischen Daten beziehen sich auf 20°C und 65% relative Luftfeuchtigkeit.

## Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

Laderaumkonservierung mit hoher Penetrierwirkung. Nach Aushärtung verbleibt ein elastischer, jedoch stoßfester Film. RELEST® Marine 110 1K-AK-Hold Coating ist einsetzbar bei Ladegütern wie z.B. Kohle und Erz.

## Vorbereitung des Substrats:

### Allgemein:

Die Vorbereitung der Oberfläche ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein. Die besten Ergebnisse werden bei Stahl durch Strahlreinigung SA 2½ gemäß DIN EN ISO 12944-4 erzielt. Die Tragfähigkeit und Haftung von Altbeschichtungen ist durch eine Probebeschichtung zu überprüfen. Verwitterte, rissige und nicht mehr einwandfrei haftende Schichten sind zu entfernen. Glänzende, glatte Altbeschichtungen müssen angeraut werden.

# RELEST® Marine 110 1K-AK-Hold Coating

Art.-Nr. I110-Farbton

## Verarbeitung:

<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	min. +5°C bis max. 30°C Luft- und Objekttemperatur max. relative Luftfeuchtigkeit: 85% Taupunkt beachten.		
<b>Überarbeitungszeit</b>	Klima	minimal nach	maximal nach
	+ 5°C	ca. 22 h	entfällt
	+10°C	ca. 16 h	entfällt
	+20°C	ca. 10 h	entfällt
	+30°C	ca. 6 h	entfällt

## Applikationsverfahren:

(Es handelt sich bei den Daten um ca. Angaben, die Viskosität ist temperaturabhängig.)

Spritzverfahren	Fließbecher	Airless	Airmix	Rollapplikation
Spritzdruck [bar]:	3 - 5	120 - 150	80 - 100	
Zerstäuberluft [bar]:	-	-	2 - 3	
Düsengröße [mm]:	1,2 - 1,5	0,23 - 0,33	0,23 - 0,33	
Verdünnung [%]:				
Art.-Nr. I101-0115	mit bis zu 5% einstellen	Unverdünnt, ggf. mit bis zu 2% einstellen	Unverdünnt, ggf. mit bis zu 2% einstellen	Unverdünnt, ggf. mit bis zu 2% einstellen

Beim Verarbeiten muss auf die Sauberkeit der Geräte geachtet werden. Bereits Spuren von Feuchtigkeit setzen die Qualität und Haltbarkeit der Beschichtung stark herab.

Beim Spritzverfahren ist durch Verwendung eines wirksamen Wasserabscheiders für trockene Spritzluft zu sorgen.

## Standard-Beschichtungssysteme:

Der Beschichtungsaufbau richtet sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und der Beanspruchung.

<b>Grundierung:</b>	1 x 80 µm RELEST® Protect 266 1K-AK-Primer, Art.-Nr. I266-Farbton
<b>Schlussbeschichtung:</b>	1 x 40 µm RELEST® Marine 110 1K-AK-Hold Coating, Art.-Nr. I110-Farbton

# RELEST<sup>®</sup> Marine 110 1K-AK-Hold Coating

Art.-Nr. I110-Farbton

## Lagerung/Transportbedingung:

Das Material kann ca. 24 Monate in fest verschlossenen Originalgebinden gelagert werden. Bitte die Angaben auf dem Etikett beachten

Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten.

Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.

## Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.