

# RELEST<sup>®</sup> Marine AF Longlife

Art.-Nr.: I522-2xxx-xxxx

Bindemittelbasis	Spezielle Bindemittelkombination			
Dichte (DIN 53217, +20°C)	ca. 1,91 g/cm <sup>3</sup>			
Festkörper	Volumen: ca. 63%			
Viskosität (+20°C)	> 60 s Messbecher DIN AK 6			
VOC-Wert (g/l)	350 g/l			
Farbtöne	rotbraun, schwarz			
Lagerung bei +20°C	ca. 12 Monate unvermischt in fest verschlossenen Originalgebinden. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten. Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.			
Schichtdicke und Verbrauch (je Schicht) Ergiebigkeiten		Min.	Max	
	Filmschichtstärke, nass	120 µm	240 µm	
	Filmschichtstärke, trocken	75 µm	150 µm	
	Ergiebigkeit, theoretisch	8,4 m <sup>2</sup> /l	4,2 m <sup>2</sup> /l	
	Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Er ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.			
Verarbeitungstemperatur	min. +5°C bis max. +35°C Luft- und Objekttemperatur Taupunkt beachten!			
Trockenzeiten (+20°C, 65 % rel. Luftfeuchtigkeit)		Trockenzeiten	Überarbeitungszeiten	Wasserbelastbar
	5°C	staubtrocken 3 h trocken 12 h	Minimum 12 h max mit sich selbst: keine	24 h
	10°C	staubtrocken 2 h trocken 8 h	Minimum 8 h max mit sich selbst: keine	18 h
	20°C	staubtrocken 1 h trocken 5 h	Minimum 5 h max mit sich selbst: keine	12 h
	30°C	staubtrocken 0,5 h trocken 4 h	Minimum 4 h max mit sich selbst: keine	10 h

# RELEST<sup>®</sup> Marine AF Longlife

Art.-Nr.: I522-2xxx-xxxx

## Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

Der RELEST<sup>®</sup> Marine AF Longlife ist eine zinnfreie Antifoulingfarbe mit selbstpolierender Wirkung was die Beständigkeit und Langzeitwirkung gegen Meeresorganismen positiv beeinflusst. Die spezielle Bindemittelzusammensetzung bietet eine hochwertige Technologie, die zu einer langfristigen Leistungsfähigkeit der Antifouling führt.

## Vorbereitung der Oberfläche:

Die Vorbehandlung der Oberfläche ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Die Oberfläche muss sauber, trocken, fest und frei von anderen Fremdschichten sein.

## Applikationsverfahren:

Diese Angaben sind Richtwerte. Die Spritzviskosität ist den Gegebenheiten vor Ort anzupassen.

Spritzverfahren	Airless-Spritzen	Rollen und Streichen
Pumpen-Verdichtung: Ø Düsenbohrung: Spritzwinkel: max. Schlauchlänge: Verdünnung, I101-1522	1 : 60 0,021 inch 60° ca. 30 m max. 5 %	In Lieferkonsistenz
Beim Spritzverfahren ist durch Verwendung eines wirksamen Wasserabscheiders für trockene Spritzluft zu sorgen.		

## 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 jeweiligen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

10/11 I522-2xxx