Produktdatenblatt

RELEST® Marine 110 1K-AK-Hold Coating

Art.-Nr. B-I110-Farbton

Produktbeschreibung	RELEST Marine 110 1K-AK-Hold Coating ist eine Laderaumkonservierung mit hoher Penetrierwirkung für den Einsatz bei Ladegütern wie z. B. Kohle und Erz. Nach Aushärtung verbleibt ein elastischer, jedoch stoßfester Film.
Kompatible Produkte	
Anwendung und Eigenschaften	• elastisch • stoßfest
Überlackierbar mit	AK
Geeignete Untergründe und Vorbehandlung	Die Vorbereitung ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein. **Stahl** Die Oberfläche muss sauber, trocken, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein. Beste Ergebnisse werden bei der Vorbehandlung durch Strahlen nach DIN EN ISO 12944, Teil 4, Normreinheitsgrad Sa 2½ erzielt. Vorbehandlungen wie Phosphatierung oder Chromatierung erhöhen die Schutzwirkung.

RELEST® Marine 110 1K-AK-Hold Coating

Art.-Nr. B-I110-Farbton

Verarbeitungshinweise			
B-I110- Farbton	Gewicht	Volumen	
Mischungsverhältnis	-	-	
Festkörpergehalt	~ 62 %	~ 47 %	
Verdünnung			
Viskosität	~ 65 s / 4 mm		
Dichte ISO 2811-1	~ 1,10 g/cm³		
Verbrauch	72 g/m²		
Schichtdicke	35 µm		
Verarbeitungszeit	-		
Farbton	-0330 rotbraun, -0906 aluminium (glänzend)		
Glanz 60°	seidenmatt		
Bindemittelbasis	Kombination oxidativ trocknender Harze		
VOC-Gehalt	~ 400 g/l		
Verarbeitungsbedingungen		**min.**	**max.**
	Luft- und Objekttemperatur	+5 °C	+30 °C
	rel. Luftfeuchtigkeit		< 85 %
	Taupunkt beachten		

Verarbeitung	**Spritzdruck (bar)**	**Düse (mm)**	**B-I101-0115**
Fließbecher	3 - 5	1,2 - 1,5	max. 5%
Druckluftspritzen			
Airless	120 - 150	0,23 - 0,33	max. 2 %
Airmix	80 - 100	0,23 - 0,33	max. 2 %
Trockenzeiten (ISO 9117)			

RELEST® Marine 110 1K-AK-Hold Coating

Art.-Nr. B-I110-Farbton

Applikationsverfahren	Diese Angaben sind Richtwerte. Die Spritzviskosität ist den Gegebenheiten vor Ort anzupassen. Beim Verarbeiten muss auf die Sauberkeit der Geräte geachtet werden. Bereits Spuren von Feuchtigkeit setzen die Qualität und Haltbarkeit der Lackierung stark herab. Beim Spritzverfahren ist durch Verwendung eines wirksamen Wasserabscheiders für trockene Spritzluft zu sorgen.
Trocknung	Höhere Temperaturen, Luftbewegung und Luftaustausch können die Trocknung beschleunigen, niedrigere Temperaturen oder höhere Schichtdicken verlangsamen die Trocknung.
Lagerung / Transportbedingungen	Das Material kann ca. 24 Monate ab Herstelldatum 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 sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften zu beachten. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.
Sicherheitshinweise und Haftungsausschluss	Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.relest.de oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.