



## OLI-KH 1K Lackfarbe 13138

### Produktbeschreibung

Lackfarbe auf Alkydharzbasis für normal bis stark beanspruchte Industrielackierungen im Maschinen- und Anlagenbau.

### Eigenschaften

- Schnelle Trocknung
- Sofern kein besonderer Korrosionsschutz erforderlich ist, auch einschichtig auf Stahl einsetzbar
- Gute Witterungsbeständigkeit
- Gute Farbton- und Glanzhaltung
- Gute mechanische Beständigkeit
- Einfache Verarbeitung
- blei- und chromatfrei

### Anwendungsbereich

Für vielfältige Anwendungen in der Industrie – Flächen innen wie außen, die kaum oder nur temporär feucht werden – sowie im Container- und Landmaschinenbau.

### Bestellhinweis

OLI-KH 1K Lackfarbe 13138	
Glanzgrad	glänzend, seidenglänzend, seidenmatt
Farbton	RAL/ NCS
Gebindegrößen	10 / 25 kg
Härter	-
OLI-KS Verdünner 110	A01964

### Bindemittelbasis

Speziell modifiziertes, schnell trocknendes Alkydharz

### Kennzeichnung

Kennzeichnung und Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt.

### Technische Daten

Verarbeitungszeitraum	-	
Lagerfähigkeit im unangebrochenen Originalgebinde	6 Monate	
Verdünner	V 110	
Härter	-	
Mischverhältnis	-	
VOC	ca. 475 g/l je nach Farbton	
Trockenschicht	40 - 50 µm	
Theoretische Ergiebigkeit	9 m <sup>2</sup> / kg	
Lufttrocknung: (bei 23°C/50% rel. Luftfeuchte) Normalklima nach DIN EN 23270	Staubtrocken	30 Min.
	Griffest	1,5 Std.
	Durchgetrocknet	24 Std.
	Überlackierbar	-
	Chemisch belastbar	14 Tage
Wärmetrocknung:	Ablüßzeit	15 Min.
	Trockenzeit (Objekttemperatur)	1,5 Std. / +60°C
	Montagefest	Nach Abkühlung





### Anmerkungen

- Vor Materialentnahme Gebindeinhalt gut umrühren.

### Verarbeitungstechnische Informationen

#### Untergrundvorbereitung:

Die zu lackierenden Oberflächen müssen trocken, sauber, rost- fett- und trennmittelfrei sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen.

<b>Stahl/ Edelstahl</b>	Entfetten mit OLI-Universalreiniger 9002; Rost und Walzhaut abstrahlen. Bei Strahlentrostung ist nach DIN EN ISO 12944-4 zu verfahren, d.h. Normreinheitsgrad SA 2 ½. Bei chemischer Vorbehandlung Arbeitsvorschriften des Herstellers beachten.
<b>Aluminium</b>	-
<b>Zink</b>	-
<b>Kunststoff/ GfK</b>	-
<b>Altlackierungen</b>	Alte, gesunde, nicht blutende und nicht thermoplastische Lackierungen sind anzuschleifen. Lackierungen auf Alkydharzbasis müssen ausgehärtet sein.

### Grundierung

<b>Grundierung</b>	<b>OLI-KH 1K Zinkphosphatgrund 2102</b>
Haftung auf	Stahl/ Altlackierung
VOC	474 g/l
MV (Gew.-Anteile)	-
Spritzgänge	1 Kreuzgang
Schichtdicke	40 - 60 µm
Trocknung 23 °C	Griffest: 45 Min.
60 °C	Montagefest: 1 Std.

### Decklackierung OLI-KH 1K Lackfarbe 13138

<b>Auftragsarten</b>	<b>Becherpistole</b>	<b>Airless</b>
Spritzdruck	2,5 - 5,0 bar	80 - 120 bar
Düsengröße	1,2 - 1,8 mm	0,28 - 0,33 mm
Härter (MV Gew.-Anteile)	-	-
Verdünnerzugabe	OLI-KS Verdünner V110, max. 10 %	OLI-KS Verdünner V 110, max. 5 %
Spritzviskosität	20 - 25 Sek. / DIN 4 mm	35 - 45 Sek. / DIN 4 mm
Spritzgänge	½ Kreuzgang vorlegen, 15 Min. Abluftzeit, 1 Kreuzgang fertig spritzen	½ Kreuzgang vorlegen, 15 Min. Abluftzeit, 1 Kreuzgang fertig spritzen
Schichtdicke	40 - 50 µm	40 - 50 µm

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift können nur unverbindlich beraten. Sie basieren auf unseren Erfahrungen und dem derzeitigen Erkenntnisstand aus der Praxis. Sie entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Hiermit verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit. Stand: 09.09.2014 AS.

