



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 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	OLI-KS Verdünner V 110	
Härter	-	
Mischverhältnis	-	
VOC	ca. 475 g/l je nach Farbton	
Trockenschicht	40 - 50 µm	
Theoretische Ergiebigkeit	9 m ² / 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.

Stahl/ Edelstahl	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.
Aluminium	-
Zink	-
Kunststoff/ GfK	-
Altackierungen	Alte, gesunde, nicht blutende und nicht thermoplastische Lackierungen sind anzuschleifen. Lackierungen auf Alkydharzbasis müssen ausgehärtet sein.

Grundierung

Grundierung	OLI-EP 2K Metallgrund LAB 110136
Haftung auf	Stahl/ Edelstahl/ Aluminium/ Zink/ Kunststoff/ GfK/ Altackierung
VOC	410 g/l
MV (Gew.-Anteile)	5 : 1 mit OLI-EP Härter N 39/1184
Spritzgänge	1 Kreuzgang
Schichtdicke	60 - 80 µm
Trocknung 23 °C 60 °C	Griffest: 3 Std. Montagefest: 1 Std.

Decklackierung OLI-KH Lackfarbe 13138

Auftragsarten	Becherpistole	Airless
Spritzdruck	2,5 - 5,0 bar	80 - 120 bar
Düsengröße	1,2 - 1,8 mm	0,28 - 0,33 mm
Härter (MV Gew.-Anteile)	-	-
Verdünner (Zugabe in %)	OLI-KS Verdünner V110, 10 - 15 %	OLI-KS Verdünner V 110, 5-10 %
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: 20.06.2019 Br..

