

**Rhenoplast KP1<sup>+</sup> plus, Hitzereflektierende PVC- Beschichtung**

**Rhenoplast KP1<sup>+</sup> plus, Basisfarbe A,B,C, zum Selbsteinfärben**

**Rhenoplast KP1<sup>+</sup> plus Cool Coating-Nano, Sonderausrüstung**

**Rhenoplast KP1<sup>+</sup> plus Cool Coating-Nano, Basisfarbe A,B,C, zum Selbsteinfärben**

Rhenocoll Kunststoff-Profillack

Art.-Nr.: A 7010 (RAL Töne, Glanzgrad: seidenmatt Normaleinstellung)

Art.-Nr.: A 7210 (Gold- oder Silbermetallic, Glanzgrad: seidenmatt Normaleinstellung)

Art.-Nr.: A 7410 (Metallic-Farben annähernd RAL, Glanzgrad: seidenmatt Normaleinstellung)

Art.-Nr.: A 7020 (RAL Töne, Glanzgrad: seidenglänzend Sondereinstellung)

Art.-Nr.: A 7620 (Basis A), A 7621 (Basis B), A 7622 (Basis C) seidenmatt

Art.-Nr.: A 7623 (Basis A), A 7624 (Basis B), A 7625 (Basis C) seidenglänzend

Art.-Nr.: A 7013 (RAL Töne Cool Coating-Nano Glanzgrad: seidenmatt Normaleinstellung)

Art.-Nr.: A 7021 (RAL Töne Cool Coating-Nano Glanzgrad: seidenglänzend Sondereinstellung)

Art.-Nr.: A 7613 Cool Coating-Nano (Basis A), A 7614 (Basis B), A 7615 (Basis C) seidenmatt

Art.-Nr.: A 7616 Cool Coating-Nano (Basis A), A 7617 (Basis B), A 7618 (Basis C) seidenglänzend

**Spezifikation:** Einkomponentenlack zur Beschichtung von Profilen für Türen und Fenster, sowie weiteren aus Hart-PVC hergestellten Teilen. Die Oberflächen des zu beschichtenden Materials müssen sauber sein und dürfen nicht mit anderem Material oder durch chemische Behandlung verunreinigt sein. Gebrauchsfertig, abriebfest, kratzfest, beständig gegen Wasser und übliche Reinigungsmittel, außenwitterungsbeständig. Alle Rhenoplast KP1<sup>+</sup> plus-RAL-Töne werden im Einschicht-Aufbau aufgetragen. Rhenoplast KP1<sup>+</sup> plus-Metallic-Töne können mit Rhenoplast Klarlack KP12<sup>+</sup> plus überlackiert werden, d.h. erfordern einen Zweischicht-Aufbau. Zur Verwendung in technischen Gewerbebetrieben bestimmt.

**Verarbeitungshinweise:** Gebinde vor Gebrauch gut aufrühren oder schütteln. Der Kunststofflack ist unverdünnt gebrauchsfertig.

**Glanzgrad:** Seidenmatt (Normaleinstellung) / Seidenglänzend (Sondereinstellung)

**Auftragsmethode:** Spritzen **Spritztechnik / Düse:**

Fließbecherpistole: 1,5 – 1,8 mm Düse, Spritzdruck 4 bar

HVLP-Fließbecherpistole: 1,7 – 2,0 mm Düse, Spritzdruck 2 - 2,5 bar

Airmix-Gerät (Kolbenpumpe): ≤ 0,23 mm Düse, Druck ist geräteabhängig

**Empfohlene Verarbeitungstemperatur:** +20°C

**Trocknung bei +20°C und max. rel. Luftfeucht von 60%:** Nach ca. 1 ½ Std. staubtrocken, nach ca. 4-6 Stunden klebfrei bzw. griffest, vollständig durchgehärtet nach bis zu 10 Tagen.

**Forcierte Trocknung +50°C (vorab 10 - 15 Min. Abluftzeit):** Nach ca. 10 Min. klebfrei, Durchtrocknung nach 1 Std., vollständige Durchhärtung nach 24 Std.

**Aufbringmenge:** Ca. 75 bis 125 ml/m<sup>2</sup>

**Verdünnung:** Rhenoplast KP1<sup>+</sup> plus ist gebrauchsfertig, evtl. mit 1-3 % Wasser verdünnen.

**Viskosität:** Bunttöne: 650 - 1100 mPas (Brookfield, Spindel 6, 100 U/min.)

**Viskosität:** Metallictöne: 600 - 800 mPas (Brookfield, Spindel 6, 100 U/min.)

**Farbaufbau:**

- alle Bunttöne wie z.B. RAL, werden im Einschicht-Aufbau aufgetragen.

- Rhenoplast KP1<sup>+</sup> plus Metallic-Töne können mit Klarlack Rhenoplast KP12<sup>+</sup> überlackiert werden, d.h. erfordern einen Zweischicht-Aufbau. Bei diesen Farbtönen hängt die Optik der Farbtöne von der Schichtstärke ab. **Hinweis bei Einfärbung in Metalltönen:** Nach Einfärben sofort verarbeiten. Bei Lagerung entstehen Viskositäts-Veränderungen durch Ausgasungseffekt.

### Arbeitsvorgang:

- sorgfältiges Abblasen der Profiloberflächen mit Druckluft, damit keine Rückstände von Spänen den Lackiervorgang stören
- abkleben der nicht zu lackierenden Teile (z.B. mit Feinkreppband)
- säubern der Profile mit Haftreiniger Rhenoplast HR 1, um Schmutz- und Fettrückstände zu beseitigen und eine antistatische Wirkung zu erzielen
- vor Beginn der Lackierung ca. 5 Minuten Trocknungszeit des Haftreinigers beachten
- Profilkanten vornebeln
- Profil lackieren
- eventuelle Schutzfolie erst nach kompletter Durchtrocknung aufbringen

**Auftragsmenge:** Nassfilmstärke: ca. 75 - 125 µm / Trockenfilmstärke: 30 - 50 µm

**Reinigung:** Lackierte Oberflächen (Spritznebel, Schmutz, Klebereste, ...) mit "Rhenocoll CleanEx". Verschmutzungen durch Lackreste am unlackierten Profil (z.B. Spritznebel auf weißer Fläche bei schlechtem Abkleben) mit "Rhenocoll Haftreiniger HR 1". Arbeitsgeräte mit Wasser, sofort nach Gebrauch, angetrocknete Lackreste mit Phasenumwandler VP 724 entfernen.

### Liefergebände:

- 1 l Dose
- 5 l Eimer
- 20 l Eimer
- 150 l Fass

### Lagerung/Lagertemperatur: ≥5°C ≤25°C:

im geschlossenen Behälter 12 Monate, im geöffneten Behälter 3 Monate lagerfähig

**Kennzeichnung gem. Verordnung (EG) Nr. 1272/2008:** GEFAHR - H360D

**GGVS/ADR:** kein Gefahrgut

**Sicherheitshinweise:** Bei der Verarbeitung sind die üblichen Schutzmaßnahmen und Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu beachten. Sicherheitsrelevante Daten, sowie Hinweise zur Entsorgung bitte dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

### Service:

Unser anwendungstechnischer Beratungsdienst steht Ihnen jederzeit unverbindlich zur Verfügung.

**Tel.:** + 49 (0) 6384-9938-0

**Fax:** + 49 (0) 6384-9938-112

**E-Mail:** [info@rhenocoll.de](mailto:info@rhenocoll.de)

Diese Angaben sind unverbindlich und beruhen auf Erfahrungen in der Praxis, sowie den bei uns durchgeführten Versuchen und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der neuesten BGH-Rechtsprechung. Wir empfehlen in jedem Falle die Durchführung eigener Versuche, da wir auf die Vielfalt der Werkstoffe und auf deren Verarbeitung keinen Einfluss haben. Über den Inhalt des Merkblattes hinausgehende oder abweichende Angaben bedürfen der schriftlichen Bestätigung durch das Stammwerk. Es gelten in jedem Falle unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorausgegangenen Ausgaben ihre Gültigkeit.