

### Rhenoplast KP1<sup>+</sup> plus CCN Struktur, mit Struktur, Hitzereflektierend, easy to clean Rhenoplast KP1<sup>+</sup> plus CCN Struktur, Basisfarbe A,B,C. zum Selbsteinfärben

Kunststoff-Profillack, speziell für PVC, wasserbasiert, umweltfreundlich

Art.-Nr.: A 7130 (RAL Töne)

Art.-Nr.: A 7131 (Metallic-Farben annähernd RAL)

Art.-Nr.: A 7680 (Basis A), A 7681 (Basis B), A 7682 (Basis C)

**Spezifikation:** Einkomponentenlack mit Struktur für die universelle Beschichtung von Hart-PVC-Profilen für Türen und Fenster, sowie weiteren aus Hart-PVC hergestellten Teile. Mit der Einstellung Easy-to-Clean und der Grundeinstellung für die Pigmentierung im hitzereflektierenden Bereich. Gebrauchsfertig, abriebfest, kratzfest, beständig gegen Wasser und übliche Reinigungsmittel, außenwitterungsbeständig. Für die Lackierung von Rahmen (liegend und hängend) und Profilen. Die Basisfarbe kann pigmentiert werden nach den Standardrezepturen, also ohne Cool Coating-Nano Effekt und mit den Rezepturen Cool Coating-Nano, nur damit wird der gesamte Effekt der Cool Coating-Nano Wirkung erreicht. Alle KP1<sup>+</sup> plus CCN Struktur RAL-Töne können im Einschicht-Aufbau aufgetragen werden. Rhenoplast KP1<sup>+</sup> CCN Struktur Metallic-Töne können mit Rhenoplast KP12<sup>+</sup> überlackiert werden, d.h. erfordern einen Zweischicht-Aufbau. Die Oberflächen des zu beschichtenden Materials müssen sauber sein, dürfen nicht mit Silikon oder anderem Material verunreinigt sein und dürfen vorher keine chemische Behandlung erfahren haben. Zur Verwendung in technischen Gewerbebetrieben bestimmt.

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

**Glanzgrad:** seidenmatt (Normaleinstellung)

**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 Std. 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 CCN Struktur ist gebrauchsfertig, evtl. mit 1-3 % Wasser verdünnen.

**Viskosität:** Bunttöne: ca. 1900 mPas (Brookfield, Spindel 6, 100 U/min.)

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

**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.

### Liefergebinde:

1 l Dose

5 l Eimer

20 l Eimer

150 l Fass

### Lagerung/Lagertemperatur: $\geq 5^{\circ}\text{C}$ $\leq 25^{\circ}\text{C}$ :

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

**VOC 2010:** Kat. D / Basis Wb / Max Wert 130 g/L / IST Wert 50 g/L

**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.