

Rhenoplast KP12⁺ plus, Royal Effect - Diamond

Klarlack mit eingebautem Kristall-Effekt als Endbeschichtung auf Rhenoplast KP2 und KP 1⁺

wasserbasiert, umweltfreundlich

Art.-Nr.: A 7721

Spezifikation: KP12⁺ plus Royal Effect Diamond ist ein transparenter Effektlack, der für die Überlackierung von KP2 und KP1⁺ plus mit dunklen Farbtönen, vorzugsweise RAL 9005, verwendet wird. Für eine brillante und edle Gestaltung der Oberfläche mit Glimmer. Ein Einkomponentenlack, zur Beschichtung von Profilen für Türen und Fenster sowie weitere aus Hart-PVC hergestellten Teile. Gebrauchsfertig, abriebfest, kratzfest, beständig gegen Wasser und übliche Reinigungsmittel, außenwitterungsbeständig. Die Oberflächen des zu beschichtenden Materials muss sauber sein, darf nicht mit Silikon oder anderem Material verunreinigt sein und darf 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: glänzend

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 65%:

nach ca. 10 Std. klebfrei bzw. griffest,

vollständig durchgehärtet nach bis zu 10 Tagen.

forcierte Trocknung +50°C (vorab 10 - 15 Min. Abluftzeit):

nach ca. 10-15 Min. klebfrei, Durchtrocknung nach 1 Std., vollständige Durchhärtung nach 24 Std.

Aufbringmenge: ca. 75 bis 100 ml/m²

Verdünnung: Rhenoplast KP12⁺ plus ist gebrauchsfertig, evtl. mit 1-3 % Wasser verdünnen.

Viskosität: 1000 – 1200 mPas (Brookfield, Spindel 6, 100 U/min.)

Arbeitsvorgang:

- die bereits mit KP2- bzw. KP1⁺ plus vorlackierten Profile nochmals überlackieren mit KP12⁺ plus Royal Effect Diamond
- Profilkanten vornebeln
- in einem Arbeitsgang überlackieren
- eventuelle Schutzfolie erst nach kompletter Durchtrocknung aufbringen

Auftragsmenge:

Nassfilmstärke: ca. 75 - 100 µm

Trockenfilmstärke: 25 - 35 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: $\geq 5^{\circ}\text{C}$ $\leq 25^{\circ}\text{C}$:

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

VOC 2010: Kat. L / Basis Wb / Max Wert 200 g/L / IST Wert 113 g/L

Kennzeichnung gem. Verordnung (EG) Nr. 1272/2008: ACHTUNG - H315, H319

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 (6384) 9938-0

Fax: + 49 (6384) 9938-112

E-Mail: 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-Rechtssprechung. 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.