

RHENOPLAST KP 2

Lakier do profili z tworzywa sztucznego, bazujący na wodzie, przyjazny środowisku.
Stopień połysku: jedwabisty mat

Charakterystyka:

1-komponentowy lakier do uniwersalnego powlekania profili z twardego PCV. Gotowy do użytku, odporny na ścieranie, zarysowania, wodę i pozostałe środki czyszczące oraz na oddziaływanie zewnętrznych warunków atmosferycznych.

Wszystkie odcienie KP 2 z palety RAL wymagają jednokrotnego nałożenia. Odcienie metaliczne z serii KP 2 należy dodatkowo powlec lakierem bezbarwnym KP 12+, tzn. wymagają procesu dwustopniowego.

Obszar zastosowania:

Produkt przeznaczony do powlekania profili okiennych i drzwiowych, jak też innych - wyprodukowanych z twardego PCV - części. Powierzchnie przeznaczonego do polakierowania materiału muszą być czyste, pozbawione silikonu, nie powinny być wcześniej czyszczone chemicznie.

Wskazówki dotyczące zastosowania:

Przed użyciem pojemniki dobrze zamieszać. Lakier stosować w stanie nierozcieńczonym.

Aplikacja	:	natrysk
Dysza	:	pistolet puszkowy: dysza 1,5 - 2,0 mm, ciśnienie 4 bary pistolet puszkowy HVLP: dysza 1,5 - 1,8 mm, ciśnienie 4 bary agregat Airmix (pompa tłokowa): dysza ≤ 0,23 mm, ciśnienie zależne od agregatu
Zalecana temperatura	:	20 °C
Czas schnięcia	:	<u>przy 20°C oraz max. 75 % względnej wilgotności powietrza:</u> średnio po 1 ½ h nie przyjmuje pyłu, po 10 h suchy w dotyku (całkowity proces schnięcia wynosi 12-16 h), całkowite utwardzenie do 10 dni <u>w warunkach suszenia przyspieszonego, przy 50 °C:</u> (uprzednio 10-15 min. na odparowanie); średnio po 10 min. uzyskuje się suchą, nielepłą powierzchnię, całkowity proces schnięcia wynosi 1h, całkowite utwardzenie dokonuje się w ciągu 24 h
Zużycie	:	75 - 125 ml/m ² (ok. 25 ml/m ² przy RAL 9006 i 9007)
Rozcieńczanie	:	KP2 jest gotowy do użycia; ewentualnie 1 - 3 % wody
Lepkość	:	kolory RAL: 550 - 1100 MPa (Brookfield, wrzeciono 6, 100 U/min.) odcienie metaliczne: 600-800 MPa (Brookfield, wrzeciono 6, 100 U/min.)

Struktura powłoki:

- Wszystkie kolory z palety RAL wymagają jednokrotnego natrysku
- Odcienie metaliczne z serii KP 2 muszą dodatkowo zostać pokryte lakierem bezbarwnym KP 12+; wartość optyczna jest uzależniona od grubości naniesionej powłoki

Przebieg prac:

- Dokładnie oczyścić powierzchnię profilu sprężonym powietrzem
- Okleić nielakierowane części
- Profil oczyścić z kurzu i tłuszczu środkiem Haftreiniger Rhenoplast HR 1, a następnie przetrzeć ręcznikiem antyelektrostatycznym
- Przed ostatecznym pokryciem powierzchni przestrzegać czasu schnięcia, który dla Haftreiniger Rhenoplast HR 1 wynosi 5 min.
- Powierzchnie kantowe wstępnie zamglić
- Profil polakierować

Grubość powłoki:	na mokro:	75 - max. 125 µm
	na sucho:	30 - 50 µm
	1. warstwa (lakier metaliczny):	25- max. 125 µm
	2. warstwa (lakier przezroczysty KP 12+):	≤ 75 µ na mokro

Czyszczenie:

- Zabrudzoną powłokę lakierniczą oczyścić środkiem "Rhenocoll CleanEx"
- Niepolakierowany profil zabrudzony lakierem oczyścić "Rhenocoll Haftreiniger HR1"
- Agregat lakierniczy, zaraz po zakończonych pracach, oczyścić wodą, zaschnięty lakier usunąć stosując Phasenumwandler VP 724

Opakowania:

- 1 L opakowanie
- 5 L opakowanie
- 20 L opakowanie

Składowanie:

W niskich temperaturach , ale nie poniżej zera. Napoczęte pojemniki szczelnie zamykać.
Okres składowania produktu wynosi 1 rok.

Utylizacja odpadów:

Nieutwardzone, bądź niewyschnięte resztki produktu należy zutylizować jako odpad specjalny.

Ekologia:

Nie dopuszczać do kontaktu z wodami gruntowymi, ściekami bądź gruntem.
Klasa zagrożenia dla wód powierzchniowych: 1

Klasa zagrożenia:

Xi
R 36/38 podrażnia oczy i skórę

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa:

Nie wdychać, rozpylonej cieczy.
W przypadku niedostatecznej wentylacji stosować odpowiednie indywidualne środki ochrony dróg oddechowych.

Serwis:

Nasz serwis techniczny jest o każdej porze niezobowiązująco do Państwa dyspozycji:

Tel./Fax: + 48 71 714 20 35
Tel. kom.: 0 508 223 853
E-Mail: biuro@rhenocoll.pl

Niniejsze dane są niezobowiązujące, opierają się na praktycznych doświadczeniach, jak również na przeprowadzonych u nas próbach oraz są niewiążące w myśl najnowszej jurysdykcji kodeksu cywilnego. Ze względu na różnorodność czynników, na które nie mamy wpływu, zalecamy w każdym przypadku przeprowadzenie własnych prób.

Dane odbiegające od tych zawartych w kartach technicznych wymagają pisemnego potwierdzenia placówki w Mannheim'ie.

W każdym przypadku obowiązują nasze ogólne warunki handlowe.

Z chwilą ukazania się niniejszej instrukcji wszystkie wcześniejsze wydania tracą swoją ważność.