

## TECHNISCHES INFORMATIONSBLATT

# RHEDACH-Color

### I. Werkstoff

RHEDACH-Color ist eine hochwertige Korrosionsschutzfarbe für alle gängigen metallischen Materialien am Dach.  
 Hochwertige Spezialbeschichtung für metallische Untergründe wie Zink, Kupfer, verzinktem Stahl, Aluminium, Blei, Bunt- und Leichtmetallen. RHEDACH-Color ist auch auf Eisen und Stahl nach vorheriger Rostschutzgrundierung einzusetzen.  
 RHEDACH-Color als kompakter Oberflächenschutz ist Grund- und Schlußanstrich zugleich (Eintopf-System), trocknet seidenglänzend auf; läßt sich sehr gut im Spritzauftrag verarbeiten, leicht rollen und auch streichen, trocknet sehr schnell und hat bei ausgezeichneter Haftung sehr gute Wetterbeständigkeit.  
 RHEDACH-Color nicht mit anderen, z. B. lufttrocknenden Lacken und Farben überstreichen.

<b>Verwendungszweck</b>	<b>Hochwertige Korrosionsschutzfarbe für alle gängigen metallischen Materialien am Dach.</b>
Art des Werkstoffes	Pigmentierter, glimmerhaltiger Ein-Komponenten-Flüssigkunststoff.
Hinweis	RHEDACH-Color ist aufgrund seiner produktspezifischen Eigenschaften und der damit verbundenen Thermoplastizität nicht für mechanisch beanspruchte und druckbelastete Flächen geeignet
Farbtöne	silbergrau, neukupfer
Glanzgrad	seidenglänzend
Spezifisches Gewicht	ca. 1,20 - 1,30 g/cm <sup>3</sup> = 1.200 - 1.300 g/l
Bindemittelbasis	PVC-Acrylharz-Kombination
Pigmentbasis	Titandioxid, lichtechte Farbpigmente, Glimmer-Füllstoffe
Temperaturbeständig	bis ca. 60 °C
Flammpunkt	über 21 °C
Gefahrenklasse nach VbF	entfällt
Kennz. nach GefStoffV	Entzündlich. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Weitere Angaben im EG-Sicherheitsdatenblatt, bitte anfordern und beachten.
Verpackungsgrößen	750 ml

### II. Eigenschaften und Verarbeitungshinweise

Deckkraft / Verlauf / Lichtbeständigkeit	sehr gut bei fach- und sachgerecht aufgetragenem 2-Schicht-Aufbau (mind. 100 µm Trockenschichtdicke)
Chemikalienbeständigkeit	beständig gegen viele Säuren, Laugen, Salzlösungen und Mineralöle
Scheuerbeständigkeit / Wetterbeständigkeit / Haftung / Elastizität / Schlagfestigkeit	erfüllt die Forderungen der DIN-Normen und die VOB-Bedingungen
Verträglichkeit	untereinander mischbar, unverträglich mit anderen Farben
Verdünnungsmittel	RHEDACH-Verdünnung
Streichen und Rollen	unverdünnt leicht auflegen und mit vollem Pinsel flott und zügig verarbeiten. Dabei unbedingt starkes Ausstreichen vermeiden.
Spritzen (Hochdruck)	30 - 35 Sek. DIN 4 (20 °C)
Luftloses (airless) Spritzen	unverdünnt, geeignet für Kolben- und Membrangeräte (0,38 - 0,66 mm Düse)

**bitte wenden!**

Ergiebigkeit (je nach Untergrund und Auftragsverfahren)  
ca. 250 bis 300 g/m<sup>2</sup>  
Trocknung (20 °C, 65 - 75 % rel. Luftfeuchtigkeit, 60 µm Naßfilm)  
griffest nach ca. 2 - 3 Stunden

#### **Bearbeitung**

Überstreichbar nach 4 - 5 Stunden  
Überspritzbar nach 2 - 3 Stunden  
Lagerfähigkeit bei geschlossenen Gebinden praktisch unbegrenzt  
Reinigung der Werkzeuge RHEDACH-Verdünnung

### **III. Anstrichaufbau bzw. Anwendungstechnik**

#### **Anstrich auf Feuerverzinktem bzw. sendzimirverzinktem Stahl und Zinkblech**

Vorarbeiten wie im BFS-Merkblatt Nr. 5 "Anstrich auf Zink und verzinktem Stahl"<sup>1)</sup> beschrieben. Reinigen und entfetten mit verdünntem Salmiakgeist unter Zusatz von etwas Netzmittel, wie Pril o. ä., oder mit Phosphorsäure-Reinigungsmitteln. Mit Wasser gründlich nachwaschen. Weiße Beläge (Oxid- oder Salzsichten) auf der Oberfläche älterer Zinkflächen mechanisch mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Britt) entfernen. Bei größeren Flächen sind solche Schichten am sichersten durch leichtes Strahlen der Oberfläche zu entfernen.

1. Eine dickschichtige Beschichtung mit RHEDACH-Color aufbringen (300 g/m<sup>2</sup>).
2. Bei aggressiver Beanspruchung ist eine zweite Beschichtung empfehlenswert.

#### **Anstrich auf Bauteilen aus Aluminium**

Vorarbeiten wie im BFS-Merkblatt Nr. 6 "Anstriche auf Bauteile aus Aluminium" beschrieben. Reinigen und entfetten RHEDACH-Verdünnung, Kaltreiniger oder phosphorsaurem Spezialreiniger. Korrosionsprodukte mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Britt) entfernen.

1. Eine dickschichtige Beschichtung mit RHEDACH-Color aufbringen (300 g/m<sup>2</sup>).
2. Bei aggressiver Beanspruchung ist eine zweite Beschichtung empfehlenswert.

#### **Anstrich auf Stahl und Eisen**

1. Fachgerecht entrostet und reinigen.
2. Grundieren mit RHEDACH Metallgrundierung (außen 2 x).  
Gut durchtrocknen lassen (24 Std.).
3. 1 bis 2 Schlußbeschichtungen (je nach Beanspruchung) mit RHEDACH-Color (mind. 300 g/m<sup>2</sup>).

#### **Anstrich auf Hart-PVC (Dachrinnen, Fallrohre usw.)**

1. Sorgfältig anschleifen, säubern.
2. Eine dickschichtige Beschichtung mit RHEDACH-Color aufbringen (300 g/m<sup>2</sup>).
3. Bei aggressiver Beanspruchung ist eine zweite Beschichtung empfehlenswert.

#### **G. Wichtige Hinweise**

RHEDACH-Color ist aufgrund seiner produktspezifischen Eigenschaften sowie der als nicht blockfest einzustufenden Bindemittelkombinationen und der damit verbundenen Thermoplastizität nicht für mechanisch beanspruchte und druckbelastete Flächen geeignet. Hierfür empfehlen wir den Einsatz von 2-Komponenten-Werkstoffen.

Anstrichfilme von RHEDACH-Color sind reversibel, d. h. das Aufbringen der 2. Beschichtung führt zu einem oberflächlichem Anlösen der 1. Beschichtung, daher sollte zu starke Druckbelastung bei der Überarbeitung vermieden werden.

Weich-PVC und Kontaktflächen zu PVC-Dichtungen nicht mit RHEDACH-Color beschichten. Bei Fugendichtungsmassen Probeflächen anlegen. RHEDACH-Color ist Grund und Schlußanstrich, nicht mit anderen z. B. lufttrocknenden Lacken und Farben überstreichen.

<sup>1)</sup> Herausgeber: Bundesausschuß Farbe und Sachwertschutz- Vlbeler Landstraße 255 - 60388 Frankfurt/Main