



TECHNISCHES INFORMATIONSBLATT

RHEDACH-Beschichtung M

I. Werkstoff

RHEDACH-Beschichtung M ist eine kompakte Spezialfarbe zur Beschichtung geneigter Dächer und Fassaden mit metallischem Untergrund wie Zink, Kupfer, verzinktem Stahl und Leichtmetallen. RHEDACH-Beschichtung M ist auch auf Eisen und Stahl nach vorheriger Rostschutzgrundierung sowie auf Hart-PVC und Kunststoff (Duromere und Plastomere) einzusetzen.

RHEDACH-Beschichtung M 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-Beschichtung M nicht mit anderen, z. B. lufttrocknenden Lacken und Farben überstreichen.

Verwendungszweck	kompakte Spezialfarbe zur Beschichtung geneigter Dächer und Fassaden mit metallischem Untergrund
Art des Werkstoffes	Pigmentierter, glimmerhaltiger Ein-Komponenten-Flüssigkunststoff.
Hinweis	RHEDACH-Beschichtung M ist aufgrund seiner produktspezifischen Eigenschaften und der damit verbundenen Thermoplastizität nicht für mechanisch beanspruchte und druckbelastete Flächen geeignet
Farbtöne	anthrazit, dunkelbrau, schwarz, ziegelro, silbergrau, neukupfer
Glanzgrad	seidenglänzend
Spezifisches Gewicht	ca. 1,20 - 1,30 g/cm ³ = 1.200 - 1.300 g/l
Bindemittelbasis	PVC-Acrylharz-Kombination
Pigmentbasis	Titandioxid, lichtechte Farbpigmente, Glimmer-Füllstoffe
Temperaturbeständig	bis ca. 60 °C
Verpackungsgrößen	15 kg - 22 kg

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)
Ergiebigkeit (je nach Untergrund und Auftragsverfahren)	ca. 250 bis 300 g/m ²
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

bitte wenden !

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" (1*) 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-Beschichtung M aufbringen (300 g/m²).
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" (1*) beschrieben. Reinigen und entfetten mit RHEDACH-Verdünnung, Kaltreiniger oder phosphorsaurem Spezialreiniger. Korrosionsprodukte mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch-Britt) entfernen.

1. Eine dickschichtige Beschichtung mit RHEDACH-Beschichtung M aufbringen (300 g/m²).
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-Beschichtung M (mind. 300 g/m²).

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

1. Sorgfältig anschleifen, säubern.
2. Eine dickschichtige Beschichtung mit RHEDACH-Beschichtung M aufbringen (300 g/m²).
3. Bei aggressiver Beanspruchung ist eine zweite Beschichtung empfehlenswert.

G. Wichtige Hinweise

RHEDACH-Beschichtung M ist aufgrund seiner produktspezifischen Eigenschaften sowie der als nicht blockfest einzustufenden Bindemittel-kombinationen 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-Beschichtung M 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-Beschichtung M beschichten.

Bei Fugendichtungsmassen bitte Probeflächen anlegen.

RHEDACH-Beschichtung M ist Grund und Schlussanstrich, nicht mit anderen z. B. lufttrocknenden Lacken und Farben überstreichen.

- 1) Herausgeber: Bundesausschuß Farbe und Sachwertschutz- Vilbeler Landstraße 255 - 60388 Frankfurt/Main

IV. Sicherheitshinweise und Kennzeichnung

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung. Alle erforderlichen Hinweise sind im REACH-Sicherheitsdatenblatt gemäß (EG) Verordnung Nr. 1907/2006 enthalten. Ab dem 01.06.2015 dann im Sicherheitsdatenblatt gemäß CLP-Verordnung (GHS) nach der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008.

Kennzeichnungshinweise auf den Gebindeetiketten sind zu beachten !

VOC-Gehalt nach Anhang II der VOC-Richtlinie 2004/42/EG

VOC Grenzwert Anhang II A (Unterkategorie i) - Lb: max. 500 g/l nach Stufe II (2010)

VOC-Gehalt von Rhedach Beschichtung M: < 400 g/l

Vorstehende Angaben sind gewissenhaft nach dem derzeitigen Erkenntnisstand der Prüftechnik zusammengestellt und sollen als Richtlinie gelten. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendung und Arbeitsmethoden sind sie unverbindlich, begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf Ihre Eignung selbstverantwortlich zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Ausgabe 06/2018; damit verlieren alle bisherigen Merkblätter ihre Gültigkeit.