

# Renia

[www.renia.com](http://www.renia.com) · [info@renia.com](mailto:info@renia.com)

**Der Trendsetter für HighTech Produkte**

## Warum lange suchen?



### MATERIALERKENNUNG:



Erkennung	Material	Vorbereitung	Renia Vulkofest	Colle de Cologne	Renia Ortec	Renia top-fit	Syntic-TOTAL
Faserstruktur	Leder	schleifen	+	+	+	+	+
Faserstruktur, grün bis grau	Chrom-Leder	schleifen	+ mit Härter	+ mit Härter	+ mit Härter	+ mit Härter	+ mit Härter
Staubt beim Schleifen, schwer	Gummi normal	schleifen	+	+	+	+	+
Staubt beim Schleifen, sehr zäh, schwer	Gummi weich	schleifen	+	+	+	+	+ mit Rehagol
Schmiert beim Schleifen, wird klebrig, schwer	Crepe	schleifen	+ mit Härter	+ mit Härter	+ mit Härter	+ mit Härter	-
Staubt beim Schleifen, zellige Struktur, schwerer als EVA	Poro	schleifen	+	+	+	+	+
Poröses, leichtes Material, zellige Struktur	EVA	schleifen	+	+	+	+	-
Integralhaut, poröse Struktur	PUR	schleifen, in der Presse trocknen	+ mit Primer für PUR	+ mit Primer für PUR	+ mit Primer für PUR	+ mit Primer für PUR	+
Sehr stumpf, kompakt, schmilzt oder bricht mit Verdüner	TR	schleifen	+	+ mit Rehagol	+	+	+ mit Rehagol
Sehr stumpf, mit Name gekennzeichnet	Latex	schleifen	-	+ mit Rehagol	-	-	+ mit Rehagol
Schmiert beim Schleifen, schwer oder auch geschäumt	PVC	schleifen, mit R+L/Aceton reinigen	-	+	-	-	+
„Hartplastik“ für Absätze, Aceton löst die Oberfläche an	Polystyrol	Mit R+L/Aceton reinigen	+	+	+	+	+
Sehr hart, schwer, Absatzblock, Einlagen	Polyethylen (PE) Polypropylen (PP)	schleifen, mit offener Flamme befächeln	+	+	+ nur anschleifen	+	-

## DIE PROFESSIONELLE AUSWAHL



RENIA GmbH, Chemische Fabrik · Ostmerheimer Str. 516 · 51109 Köln · Tel.: 02 21 / 63 07 99-0

# Renia

www.renia.com · info@renia.com

## Der Trendsetter für HighTech Produkte



**Renia COLLE DE COLOGNE \***  
**Klebt „alles“ auch auf PVC**  
 - flexibel  
 - transparent  
 - dünnflüssig  
Offene Zeit:  
 5 bis 40 Min.  
Packung:  
 1-Liter-Dose  
 4-kg-Kanne  
 20-kg-Paket



**Renia VULKOFEST 96 \***  
**Schnellkleber**  
 Die toluolfreie Alternative für alle Materialien ausser PVC.  
Offene Zeit:  
 10 bis 120 Min.  
Packung:  
 1-Liter-Dose  
 4-kg-Kanne  
 20-kg-Paket



**Renia ORTEC \***  
**Kontaktkleber**  
 - hell und flexibel  
 - universell einsetzbar  
 - für das Sanitätshaus  
Offene Zeit:  
 5 bis 60 Min.  
Packung:  
 1-Liter-Dose  
 4 kg-Kanne  
 20-kg-Paket



**Renia TOP-FIT \***  
**Schnellkleber**  
 - helle Qualität  
 - optimale Streichfähigkeit  
 - breite Anwendung  
Offene Zeit:  
 7 bis 40 Min.  
Packung:  
 1-Liter-Dose  
 8-kg-Kanne



**Renia SYNTIC-TOTAL \***  
**Kunststoffkleber**  
 - transparent  
 - chemikalienbeständig  
Offene Zeit:  
 5 bis 45 Min.  
Packung:  
 1-Liter-Pinseldose  
 4-kg-Kanne  
 20-kg-Paket

\* = **Selbstverständlich MEK- und toluol-frei**

### VERARBEITUNGSHINWEIS:

1. Alle Materialien schleifen und Staub entfernen.
2. TR oder PVC mit R + L oder Aceton reinigen (fettige Oberfläche).
3. PUR nach dem Schleifen zum Trocknen mit saugfähigem Papier pressen.
4. Ausreichend Klebstoff auftragen (siehe Tabelle).
5. Angegebene Trockenzeit beachten (material- und temperaturabhängig).
6. Mit angemessenem Druck pressen: weiches Material mit weniger Druck, dafür aber länger.
7. Nach einer kurzen Ruhezeit die Materialien beschneiden, schleifen, bimsen oder fräsen.

Klebstoffe verdünnen oder Arbeitsgefäße mit Schnellkleber-Verdünnern oder deSohl-Sohlenlösern reinigen.

### Die Oberflächen einiger Kunststoffe müssen mit Hilfsmitteln vor dem Kleben aktiviert werden:

- 1) PUR ist sehr weich und alt: Primer für PUR (grün) verfestigt die Oberfläche und verhindert, dass das Material sich spaltet.
- 2) Viele TR-Sorten müssen chemisch angeraut werden, damit der Klebstoff einen ausreichenden Kontakt zum Material bekommt: Renia Rehagol = Primer für TR aktiviert die Oberfläche für die Klebung. Rehagol mit dem Spezialpinsel auftragen und wenige Minuten (5 bis 60) einwirken lassen. Anschließend Universalkleber auftragen und nach 3 bis 15 Minuten die Teile zusammenlegen.
- 3) Umwelteinflüsse wie hohe Hitze, Öl, Benzin, Laugen, Säuren greifen Material und Klebstoff an. Hierfür dem Klebstoff immer 5 bis 10% Härter beimischen und anschließend normal weiterarbeiten.
- 4) Polyethylen und Polypropylen, Hartkunststoffe für Einlagen oder Absatzblöcke werden mit einer offenen Flamme befächelt: die Oberfläche verändert sich und kann anschließend geklebt werden.