

Arbeitsrichtlinien für die farblose Hochglanzlackierung

Die Hochglanzlackierung stellt besondere Ansprüche an den Verarbeiter. Für die farblose Hochglanzlackierung empfehlen wir folgende Vorgehensweise:

Untergrund:

Ungebeizte oder gebeizte Nadel- und Laubhölzer. Nicht für gebleichte Flächen geeignet.

Holzschliff:

Nadelhölzer sollen mit Kö 120 – 150, Laubhölzer mit Kö 150 – 180 vorgeschliffen werden. Der Holz-Nachschliff wird mittels Exzenter-Schleifmaschine vorgenommen:

- Schleifpapier Kö 220
- ca. 5 – 10 mm Hub
- ca. 10.000 – 12.000 U/min.

Grundlackauftrag:

Die Grundierung erfolgt mit ADLER PUR-Füllgrund HT 2530 000200.

Der Füllgrund wird 1 x vorgespritzt. Nach ca. 1 Stunde Trocknung bei Raumtemperatur erfolgt ohne Zwischenschliff ein zweiter, ebenfalls nicht allzu satter Spritzauftrag.

Der Grundlackzwischen Schliff wird erst nach Trocknung über Nacht vorgenommen:

mittels Exzenter-Schleifmaschine

- Schleifpapier Kö 320 - 360
- 2,5 - 3 mm Hub
- ca. 10.000 – 12.000 U/min.

Auf ein sorgfältiges und gründliches Anschleifen der Flächen, d. h. auf einen starken Abbau der Grundlackschicht, ist zu achten. **Ein Durchschleifen** der Grundlackschicht ist **unbedingt zu vermeiden**.

Je nach Holzart und gewünschter Optik (Fülle) sind mehrere Lackaufträge erforderlich, wobei stets auf ausreichende und möglichst lange Zwischentrockenzeiten zu achten ist. **Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.**

Der letzte Zwischen Schliff vor dem Decklackieren soll folgendermaßen durchgeführt werden:

- mittels Exzenter-Schleifmaschine
- abgestuft in den Schleifpapierkörnungen 280 – 360 – 500
- 2,5 - 3 mm Hub
- 10.000 – 12.000 U/min.

Um eine hochglänzende Fläche zu erreichen, muss der Schleifstaub vollständig entfernt werden: Abblasen mit Druckluft, anschließend ein zusätzliches Abwischen der Flächen mittels Staubbindetuch. Dies soll kurz vor dem Decklackauftrag erfolgen, um auch den Staubeinfall aus der Umgebungsluft zu entfernen.

Decklackierung

Für die Decklackierung stehen 2 Varianten mit verschiedenen Lacksystemen zur Verfügung:

Variante 1: Aduro PUR-Glanzlack 2632 000100

Variante 2: ADLER Pigmotop G100 25370

Variante 1

2 x lackieren mit Aduro PUR-Glanzlack 2632 000100 für Hochglanzflächen mit sehr hoher Fülle und brillantem Glanz. Eine Zwischentrockenzeit von ca. 1 Stunde ohne Lackzwischen Schliff sollte eingehalten werden.

Aduro PUR-Glanzlack ist mit einer ausreichenden Menge Lichtschutzmittel ausgerüstet.

Variante 2

2 x lackieren mit ADLER Pigmotop G100 25370 für Hochglanzflächen mit guter Fülle und Glanz sowie rascher Trocknung. Eine Zwischentrockenzeit von ca. 3 Stunden ohne Lackzwischen Schliff sollte eingehalten werden.

ADLER Pigmotop G100 25370 kann, falls erforderlich, 5 – 10 % ADLER Lichtschutzkonzentrat 90712 zugesetzt werden.

Alternativ kann für geschlossenporige Hochglanzflächen ein mehrschichtiger Aufbau aus PUR-Füllgrund HT geschliffen und auf Hochglanz poliert werden.

Trockenzeit vor dem Polieren oder Schwabbeln:

Aduro PUR-Glanzlack 2632 000100 ist nach Trocknung über Nacht schleifbar, polier- und schwabbelbar.

Nach einer Mindesttrockenzeit von 3 Tagen können die mit ADLER Pigmotop G100 25370 lackierten Flächen bei Bedarf geschliffen und poliert bzw. geschwabbelt werden.

A) Schleif- und Polierverfahren:

Das Polierverfahren erfordert zu Beginn einen Schliff, nass oder trocken:

- mittels Schwingschleifer (Rutscher, Schwingzahl bei Leerlauf ca. 20.000 /min) oder Exzentrerschleifer
- Schwingkreis 2,5 - 3 mm
- Kö 1000 / 1500 / 3000

teilweise auch händisch;

Schleifwasser für den Nassschliff:

Das mit ein paar Tropfen Netzmittel wie z. B. Pril (Fa. Henkel Austria) oder mit Seife versetzte Schleifwasser kann bei Bedarf mittels Sprühflasche gezielt aufgetragen werden.

Nach sorgfältigem Entfernen des Schleifwassers bzw. des Schleifstaubes werden die mattgeschliffenen Flächen in mehreren Arbeitsschritten auspoliert:

Das Vorpolieren erfordert den Auftrag einer groben Schleifpaste. Das Vorpolieren erfolgt rotierend

- mittels Rotationspolierer
- Lammfell (ca. 1500 U/min).

Ein sorgfältiges Entfernen der groben Schleifpaste vor dem nächsten Arbeitsschritt ist unbedingt erforderlich.

Das Nachpolieren erfolgt unter Verwendung einer feinen Schleifpaste:

- mittels Rotationspolierer
- ca. 1.500 U/min
- Verwendung einer Schaumstoffscheibe

Schleifpastenreste sind vor dem letzten Arbeitsgang gründlich zu entfernen.

Aufbringen eines Schutzwachses

mittels Microfasertuch zur Erhöhung der Kratzfestigkeit auf der polierten Hochglanzfläche.

Um Kratzspuren durch eingetrocknete Klümpchen zu vermeiden soll das Schutzwachs nicht auf der Fläche antrocknen. Daher überschüssiges Schutzwachs mit einem Microfasertuch abziehen.

B) Schwabbelverfahren:

Das Schwabbelverfahren erfordert ebenfalls einen Schliff, nass oder trocken (siehe oben). Die weiteren Arbeitsschritte sind wie folgt:

Das Vorpulieren beim Schwabbelverfahren erfolgt:

- auf der Bandschleifmaschine
- Schwabbelband mit ADLER Schleifflüssigkeit 80011 benetzen
- ein grobes Schwabbelwachs durch Aufdrücken aufbringen.

Das Schwabbeln wird mit niedriger Bandgeschwindigkeit (max. 11 m/sec) und unter nur leichtem Druck des Schleifschuhes durchgeführt, um eine zu starke Erwärmung der Flächen zu vermeiden.

Das Nachpolieren erfolgt unter Verwendung einer feinen Schleifpaste:

- mittels Winkelschleifer
- ca. 3.000 U/min – Stützteller mit weicher Auflage
- Verwendung einer Schaumstoffscheibe

Schleifpastenreste sind vor dem letzten Arbeitsgang gründlich zu entfernen.

Aufbringen eines Schutzwachses

mittels Microfasertuch zur Erhöhung der Kratzfestigkeit auf der polierten Hochglanzfläche.

Um Kratzspuren durch eingetrocknete Klümpchen zu vermeiden, soll das Schutzwachs nicht auf der Fläche antrocknen. Daher überschüssiges Schutzwachs mit einem Microfasertuch abziehen.

Bitte beachten Sie die Hinweise in den Technischen Merkblättern und den Sicherheitsdatenblättern der angeführten Produkte oder der von Ihnen gewählten Alternativprodukte.

Wir empfehlen, auf Originaluntergrund den Gesamtaufbau zu prüfen.

Herstellernachweis für Hilfsmittel und Maschinen

Die angeführten Produkte bilden eine Auswahl aus dem auf dem Markt befindlichen Angebot. Alle Hilfs- und Schleifmittel sowie das Polierzubehör sind bei ADLER erhältlich. Vergleichbare Produkte anderer Hersteller können selbstverständlich ebenfalls verwendet werden, müssen aber auf ihre Eignung hin überprüft werden.

Hilfsmittel:			
Funktion	Produktbezeichnung	Hersteller / Vertrieb	Zusatzinformationen
grobe Schleifpaste, silikonfrei	3M Perfect-it III Schleifpaste Plus erhältlich bei ADLER unter der Bestellnummer 9697701	3M / ADLER	Packungsgröße: 1 l
feine Schleifpaste, silikonfrei	3M Extrafine Schleifpaste erhältlich bei ADLER unter der Bestellnummer 9697801	3M / ADLER	Packungsgröße: 1 l
Schutzwachs	3M Polish Rosa Hochleistungswachs erhältlich bei ADLER unter der Bestellnummer 9697601	3M / ADLER	Packungsgröße: 1 l
Microfasertuch	3M Microfasertuch Grün erhältlich bei ADLER unter der Bestellnummer 9697501	3M / ADLER	36 x 32 cm Packungsgröße: 5 Stück

Maschinen:			
Funktion	Produktbezeichnung	Hersteller / Vertrieb	Zusatzinformationen
Exzenterschleifer	3M Exzenterschleifer Elite	3M Fa. Thalhammer Farben GesmbH & Co KG Theresienthalstraße 3, A-4810 Gmunden <i>oder:</i> Farben Hübner Villacher Straße 146 A-9800 Spittal an der Drau	Leistungsaufnahme: 150 W Arbeitshöhe: 7.000 - 10.000 U/min; Schleifhub: 2 mm; Schleifteller-Ø: 125 bzw. 150 mm
Exzenterschleifer	Festool ETS 150/3 EQ	Festool Österreich GmbH Schloss Glanegg 2 A-5082 Grödig	Leistungsaufnahme: 310 W Arbeitshöhe: 8.000 - 21.000 U/min; Schleifhub: 3 mm; Schleifteller-Ø: 150 mm
Poliermaschine	3M Poliermaschine	3M Fa. Thalhammer Farben GesmbH & Co KG Theresienthalstraße 3, A-4810 Gmunden <i>oder:</i> Farben Hübner Villacher Straße 146 A-9800 Spittal an der Drau	Leistungsaufnahme: 1.100 W Drehzahl: 700-1.870 U/min; Polierteller-Ø: 200 mm
Rotationspolierer	Festool Shinex RAP 150	Festool Österreich GmbH Schloss Glanegg 2 A-5082 Grödig	Leistungsaufnahme: 1.200 W Drehzahl: 600 - 1.400 U/min; Polierteller-Ø: 150 mm

Winkelschleifer zum Polieren	Makita Elektronik-Rotations-Polierer/Schleifer 9227 CB	Makita Werkzeug GmbH, Kolpingstr. 13 A-1232 Wien	Leerlaufdrehzahl: 600 – 3.000 U/min Leistungsaufnahme: 1.200 W, Schleiftellerdurchmesser: 180 mm
Winkelschleifer zum Polieren	Dynabrade Modell 53460	Fa. Dynabrade Vertretung Österreich: Maringer Spezialwerkzeuge, A-8720 Knittelfeld	3.200 U/min; luftbetrieben für kleine Flächen und Kanten

Schleifmittel und Polierzubehör:

Funktion	Produktbezeichnung	Hersteller / Vertrieb	Zusatzinformationen
Feinschleifscheibe Kö 1000	3M Hook-it flexible Feinschleifscheibe erhältlich bei ADLER unter der Bestellnummer 968400030017	3M / ADLER	mit Klettrücken Ø = 150 mm Packungsgröße: 25 Stück für Nass- und Trockenschliff
Feinschleifscheibe Kö 1500	3M Hook-it flexible Feinschleifscheibe erhältlich bei ADLER unter der Bestellnummer 968400030117	3M / ADLER	mit Klettrücken Ø = 150 mm Packungsgröße: 25 Stück für Nass- und Trockenschliff
Feinschleifscheibe Kö 3000	3M Trizact Feinschleifscheibe erhältlich bei ADLER unter der Bestellnummer 9697101	3M / ADLER	mit Klettrücken Ø = 150 mm Packungsgröße: 25 Stück für Nassschliff
Schleifblüten	3M Trizact Schleifronden erhältlich bei ADLER unter der Bestellnummer 9697901	3M / ADLER	Kleberonden Kö 3000 auf Bogen Ø = 32 mm 100 Ronden / Bogen Packungsgröße: 1 Bogen
Lammfell Natur	3M Perfect-it III Polierfell erhältlich bei ADLER unter der Bestellnummer 9697201	3M / ADLER	mit Klettrücken zum maschinellen Polieren Ø = 150 mm Packungsgröße: 2 Stück
Filzpolierscheibe	3M Finesse-it Filzpolierscheibe erhältlich bei ADLER unter der Bestellnummer 9697301	3M / ADLER	mit Klettrücken zum maschinellen Auspolieren Ø = 127 mm Packungsgröße: 5 Stück
Schaumstoff-Polierpad genoppt	3M Extra Life Polierpad erhältlich bei ADLER unter der Bestellnummer 9697401	3M / ADLER	mit Klettrücken zur maschinellen Verarbeitung der Schleifpasten Ø = 133 mm Packungsgröße: 2 Stück