



Beschichtung: Hochglanzlackierung mit anschließendem Schleifen und Polieren

Hochglanzlackierungen erfordern Erfahrung im Umgang mit den Arbeitsgeräten und Materialien, sowie einen festgelegten zeitlichen Ablauf und sorgfältiges Arbeiten vom Rohmaterialschliff, über das Grundieren bis hin zum Endlackieren. Fehler, die bereits bei der Vorbehandlung des Trägermaterials oder beim Grundieren produziert wurden, wirken sich störend bis hin zur Endfläche aus und lassen sich später meistens nur unzureichend und mit großem Aufwand beheben.

Beschichtungsmaterialien:

HYDRO farblos und farbig (siehe gesonderte Technische Information)

Schleifwerkzeuge:

- Exenterschleifer, Hub 2,5 bis 5 mm z.B. Fa. Mirka, Fa. Festool, Fa. Metabo/Sander, Fa. 3M
- Spezialschleifmittel 1000 - 3000er Korn, ggf. auch bis 4000er Korn

Polierwerkzeuge:

- Handpoliermaschinen mit elektronischer Drehzahlregelung von 700 - 2000 Umdrehungen / Minute, z.B. Fa. Fein, Fa. Mirca, Fa. Festool, Fa. Flex
- mit Schwabbelnscheibe (Molton, Lammfell, Filz, Schaumgummi)
- weiche Poliertücher

Polierpasten:

z.B. von Fa. Bauerrichter

- Glanzwachs 16
- Spezialsalbe 16/10 V
- Hochglanzwachs GG 358
- Spezialpolish 25/2

z.B. von Fa. Mirka

- Polarshine T12
- Polarshine F 05
- Polarshine UF 3

z.B. 3M

- Finesse-it
- Perfect-it III extra fine

Detaillierte Informationen zu geeigneten Polierpasten und Arbeitstechniken bitte bei den Herstellern erfragen.



Beschichtung: Hochglanzlackierung mit anschließendem Schleifen und Polieren

Pflege:

Möbelpolitur ZD 520

Arbeitsablauf:

Grundieren:

- 2 - 3malige Grundierung, sauber wie Endlack gespritzt
- Trocknung mindestens jeweils über Nacht
- Schliff Korn 320 - 600 oder
- 3 x Grundierung nass in nass
- Zwischentrocknung 20 - 45Minuten
- Trocknung mindestens über Nacht
- Schliff Korn 400 - 600

Bitte beachten Sie dazu die Technischen Informationen der Einzelprodukte.

Tipp:

- Gegebenenfalls Grundiervorgang so lange wiederholen, bis die fertige Grundierschicht vor dem letzten Schiff komplett plan erscheint!
- Nach der letzten Grundierschicht sollte für die Durchhärtung der Grundierung mehrere Tage eingeplant werden.
- Beim farblosem Hochglanzaufbau empfehlen wir Vorgrundieren mit PUR-Isoliergrund DG 572-1 zur Sicherung des Verbunds auch auf schwierigen Hölzern und
- Für den besseren Stand der nachfolgenden Lackierung, siehe auch Technische Information "Hochglanzlackierung farblos".

Beim farbigen PUR-Hochglanz beeinflusst eine Zwischenlackierung mit verdünntem UNA-Color im gleichen Farbton wie der farbige PUR-Hochglanz, aufgebracht zwischen Füller und Hochglanz, den Stand des Hochglanzaufbaus positiv.

Hochglanzlackierung:

- 1 x Hochglanzlackierung
- Trocknung mindestens über Nacht
- Schliff Korn 600-1000
- 1 x Hochglanzlackierung
- Trocknung mindestens 2 - 5 Tage je nach Produkt
- oder besser
- 2 - 3 x Holzglanzlackierung nass in nass
- Zwischentrocknung 30 - 60 Minuten
- Trocknung mindestens 2 - 5 Tage je nach Produkt



Beschichtung: Hochglanzlackierung mit anschließendem Schleifen und Polieren

Schliff mit Spezialschleifmitteln:

- Planschliff 1000 - 2000er Korn
- dreidimensionale und Kleinteile mit Exenterschleifer,
- flächige Teile mit Schleifautomat oder Bandschleifer
- Polierschliff 1000 - 3000er Korn trocken/nass mit Exenterscheifer

Tipp: Je feiner der Schliff, desto geringer der Polieraufwand!

Polieren/ Schwabbeln:

- Handpoliermaschine je nach Objekt und Oberfläche entweder Lammfell, Schaumstoff, Moltoon oder Filz belegen, mit Polierpaste mittelfein benetzen und die zu schwabbelnde Fläche gegebenenfalls mit einem Pinsel zusätzlich mit Polierpaste mittelfein einstreichen.
- Mit der Poliermaschine mit Schwabbelscheibe gleichmäßig und weich mit nicht zu hohem Druck polieren.
Arbeitsgeschwindigkeit maximal 1200 Umdrehungen / Minute um Durchschwabbeln und Überhitzung zu vermeiden!
- Arbeitsgang mit feinsten Polierwachs wiederholen, bis die Fläche den gewünschten Glanz aufweist.
- Arbeitsgeschwindigkeit maximal 1200 Umdrehungen / Minute um Durchschwabbeln und Überhitzung zu vermeiden!
- Nachpolieren mit Schaumgummischeibe und Polish oder Wasser.
- Arbeitsgeschwindigkeit max. 1200 Umdrehungen / Minute!
- Gegebenenfalls Reinigung und Endpolish mit weichen Poliertücher und Polish.

Achtung: Die Pasten müssen cremig und geschmeidig sein. Sind die Pasten eingedickt, kann mit Hesse-Polierflüssigkeit DH 1305 oder OV 190 verdünnt werden.

Die Qualität jeder Hochglanzfläche steht und fällt mit der Arbeitstechnik des Anwenders, der Beschaffenheit der Geräte, den räumlichen Gegebenheiten und den Trocknungsbedingungen.

Maschinen- und Pastenhersteller:

- Fa. Bauerrichter; www.bauerrichter.de
- Fa. Fein; www.fein.de
- Fa. Festool; www.festool.de
- Fa. Metabo; www.metabo.de
- Fa. Mirka; www.mirka.de
- Fa. 3M; www.mmm.com



Beschichtung: Hochglanzlackierung mit anschließendem Schleifen und Polieren

Hinweis:

Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf bestem Wissen und sorgfältigen Untersuchungen nach dem derzeitigen Stand der Technik. Eine Rechtsverbindlichkeit kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Außerdem verweisen wir auf unsere Geschäftsbedingungen.

Sicherheitsdatenblatt gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 wird zur Verfügung gestellt.