



Beschichtung: PUR Hochglanzlackierung auf UNA-COLOR

Erforderliche Produkte:

- PUR Isolierfüller DP 491-9343
Mischungsverhältnis 4 : 1 Härter DR 405
- UNA-COLOR DB 45245-(Farbton)
Mischungsverhältnis 10 : 1 Härter DR 4070
PUR Verdünner DV 4900
- PUR Acryl-Brillantlack DU 45229
Mischungsverhältnis 2 : 1 DR 4005
PUR Verdünner DV 4935

Einsatzgebiete:

Kreative Akzente für Oberflächen im Innenausbau, Objektbereich.

Arbeitstechnik:

Grundieren:

- Grundierfolie, folierte Span- oder MDF-Flächen gut anschleifen (220 - 280er Korn)
- 2 x grundieren mit 150 - 200 g/m² je nach Trägermaterial mit
PUR Isolierfüller DP 491-9343
Mischungsverhältnis 4 : 1 Vol. Teile mit PUR Härter DR 405
verdünnen nach Bedarf und Spritzgerät mit
5 - 20 % PUR Verdünner DV 4900
- Zwischentrocknung mindestens 16 Stunden bei 20 °C
- Zwischenschliff Korn 320 - 400
- Trocknung mindestens 16 Stunden, besser länger

Empfehlung:

Je länger die Trocknung der letzten Grundierschicht, umso geringer das Nachfallen der fertigen Hochglanzfläche.

Farbgebung:

- Schliff 320er Korn, zuletzt 400er Korn, plan ausschleifen
- 1 x je nach Farbton ggf. 2 x lackieren 100 - 150 g/m² mit
UNA-COLOR DB 45245-(Farbton)
Mischungsverhältnis 10 : 1 mit PUR Härter DR 4070
verdünnen nach Bedarf und Spritzgerät mit
5 - 20 % PUR Verdünner DV 4900 oder DV 4994
- Zwischentrocknung mindestens 5 Stunden
- Zwischenschliff 400er Korn
- Trocknung mindestens 5 Stunden, besser 16 Stunden



Beschichtung: PUR Hochglanzlackierung auf UNA-COLOR

Hochglanz:

- Schliff bei Zwischentrockenzeit von länger als 5 Stunden mit 400 / 600er Korn, leicht glätten
- 2 x im Abstand von 20 - 30 Minuten ablackieren
- Schicht: 80 - 150 g/m²
- Schicht: 80 - 150 g/m²
- Becherpistole Düse 1,3 - 1,5 mm mit PUR Acryl-Brillantlack DU 45229
Mischungsverhältnis 2 : 1 mit PUR Härter DR 4005
+ 20 - 40 % Verdünner DV 4935

Schleifen und Polieren:

Nach 2 Tagen bei Bedarf Schleifen und Polieren, siehe spezielle Technik-Info Schleifen und Polieren.

Angaben zur Verarbeitung und Sicherheit:

Bitte beachten Sie auch die Technischen Informationen und Sicherheitsdatenblätter zu den Einzelprodukten.

Besondere Hinweise:

- Das Ergebnis ist abhängig vom Trägermaterial dem Zeitfaktor, den eingesetzten Auftragsgeräten und Schleifmitteln.
- Bitte Probelackierung unter Praxisbedingungen durchführen.

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.