
Effekte: PU DECORATIVE-METAL

Metalle haben seit Urzeiten eine faszinierende Wirkung auf den Menschen. In der geschichtlichen Vergangenheit hat sich der Mensch die unterschiedlichen Metalle immer weiter nutzbar gemacht. Heute ist Metall aus unserem Leben nicht mehr wegzudenken.

Ein weiterer Schritt ist die Entwicklung von PU DECORATIVE-METAL. Diese Produktserie ist vielseitig anwendbar und für viele Trägermaterialien geeignet. Die Mischung der Komponenten beinhaltet zum Zeitpunkt der Applikation einen Metallanteil von 80 %. Man erreicht somit eine Oberfläche, die nahezu aus reinem Metall besteht. Dadurch lassen sich auf einfachem Wege Formen gestalten, die mit massivem Metall so nicht, oder nur mit sehr hohem Aufwand möglich wären.

Derzeit sind PU DECORATIVE-METAL Oberflächen mit den Metallen Kupfer, Bronze, Messing, Zink und Eisen realisierbar.

PU DECORATIVE-METAL setzt sich aus 3 Komponenten zusammen:

PU DECORATIVE-METAL Basis	DE 48219-0901
PU DECORATIVE-METAL Härter	DR 4008
PU DECORATIVE-METAL Pulver	ZD 3136 Kupfer
	ZD 3137 Bronze
	ZD 3138 Messing
	ZD 3151 Zink
	ZD 2690 Eisen

Mischung der Komponenten:

Gravimetrische Mischung

Aufgrund der unterschiedlichen spezifischen Gewichte sind die Mischungsverhältnisse gravimetrisch festgelegt und variieren je nach Metallpulver.

Mischung PU DECORATIVE-METAL mit Kupfer-, Bronze-, Messing-, Eisen-, und Zinkpulver

PU DECORATIVE-METAL Basis	DE 48219-0901	16,0 g
PU DECORATIVE-METAL Härter	DR 4008	4,0 g
PU DECORATIVE-METAL Pulver		80,0 g

		100,0 g

Mischungsanweisung

Schritt 1:

PU DECORATIVE-METAL Basis DE 48219-0901 im angegebenen Mischungsverhältnis mit dem PU DECORATIVE-METAL Härter DR 4008 mischen.

Schritt 2:

Gewähltes PU DECORATIVE-METAL Pulver ZD 31.. zugeben und mit der Basismischung intensiv verrühren, bis die Mischung glatt und Klümpchen frei ist.

Effekte: PU DECORATIVE-METAL

Verarbeitung:

Träger und Vorbehandlung des Trägers

Geeignet sind verschiedenste Träger, z. B. mit PUR Grundierung vorbehandelte MDF- oder folierte Spanplatten.

Trägermaterialien zuvor schleifen P 220 – 280.

Applikation

Applikation ist je nach gewünschtem Effekt möglich mittels Becherpistole, Pinselauftrag, tupfen usw.

Für plane, glänzende Metalleffekte:

Spritzapplikation per Fließbecher - Bechersieb mit 90 - 100 µ einsetzen.

Für Antik- und strukturierte Effekte:

Spritzapplikation per Fließbecher und anschließende Effektstrukturierung per Hand (tupfen, etc.).

Pinselauftrag: nach Trocknung Aufbringung von z. B. PUR Farblacken oder Pasten zur Betonung der Vertiefungen möglich.

Parameter zur Verarbeitung per Fließbecher auf waagerechten Bauteilen

Zusatz 5 - 10 % PU DECORATIVE-METAL Verdünner DV 4966

Düsengröße 1,8 - 2 mm

Spritzdruck 2 - 3 bar

Auftragsmenge 800 - 1000 g/m² in mehreren Spritzgängen auftragen

Parameter zur Verarbeitung per Fließbecher auf dreidimensionalen Bauteilen

Zusatz 5 - 10 % PU DECORATIVE-METAL Verdünner DV 4966

Zusatz von 0,3 - 0,5 % PUR Thixpaste ZD 3596

Düsengröße 1,8 - 2 mm

Spritzdruck 2 - 3 bar

Auftragsmenge 800 - 1000 g/m² in mehreren Spritzgängen auftragen

Parameter zur Verarbeitung per Spachtelauftrag für Effekt-Spachtel-Techniken

Zusatz 5 - 10 % PU DECORATIVE-METAL Verdünner DV 4966

Zusatz von 1 - 2 % PUR Thixpaste ZD 3596

Auftragsmenge max. 2000 g/m²

Trocknung

Mindestens 1 Tag bei 20 °C Raumtemperatur.

Effekte: PU DECORATIVE-METAL

Schleifen / Polieren:

Schleifgerät

Exzenter Schleifer 5 mm Hub mit integrierter Absaugung (M)

Abgestufter Planschliff

Strukturierte Oberflächen

beginnend mit Körnung 150, bzw. 180 (734 U), weiter mit 280, 400er (334 U), 600, 800, 1000er (260 L), abschließen mit 1000, 3000er (Trizact)

Glatte Oberflächen

beginnend mit Körnung 280, 400er (334 U), 600, 800, 1000er (260 L), abschließen mit 1000, 3000er (Trizact)

Oberfläche polieren

Handpoliergerät mit Filzscheibe oder Polierhaube + Metalpolish (Fa. Unipol, Bauerrichter BRS 05, Mirka Metallpolish UF3); mit sauberer Filzscheibe/Polierhaube nachpolieren.

Oberfläche reinigen

Oxidation abnehmen mit Microfasertuch, z. B. Poliertuch Premium 2022 (3M) und Spezialreiniger z. B. Kontrollspray Perfect- IT III 55535, oder gegebenenfalls Stainless steel Cleaner & Polish (3M). Eine weitere gute Alternative ist unser Produkt DH 1305.

Oberfläche pflegen und schützen:

Oberfläche pflegen

Pflegemittel z. B. Hochglanzversiegelung Perfect- IT III 09377 (3M), Mirka Liquid Nano Wax, Autoglym High Definition Wax zum Schutz vor Fingerprints und Anlaufen mit Microfasertuch auftragen und polieren.

Oberfläche schützen

Lackierung mit Hesse PUR Zaponlack DE 45009-0016 glänzend,

DE 45004-0016 seidenmatt

Mischungsverhältnis 10 : 1 mit PUR Härter DR 4008

Zugabe 30 % PUR Verdünner DV 4900

Auftragsmenge 60 - 80 g/m²

oder Anwendung der Nanoversiegelung Nanotol (Fa. CeNano) laut Gebrauchsanweisung.

Wichtiger Hinweis

Vor der Überlackierung mit PUR Zaponlack sollte eine Trocknungszeit von 2 - 3 Tagen eingehalten werden, da es andernfalls zu Effektveränderungen kommen kann.

Effekte: PU DECORATIVE-METAL

Verarbeitungsbeispiel: Alterungs, bzw. Oxidationseffekte

Aufbau:

Spritzapplikation:

1 x 800 - 900 g/m² (Daten siehe unter Applikation) mit Mischung:

16 Gewichts-Teile PU DECORATIVE-METAL Basis DE 48219-0901

4 Gewichts-Teile Härter DR 4008

80 Gewichts-Teile PU DECORATIVE-METAL Pulver ZD 2690 Eisen

7 Gewichts-Teile Verdünner DV 4966

siehe Mischungsanweisung

Trocknung 30 - 60 Minuten bei Raumtemperatur 20 °C

Pinselauftrag Tupfen:

Mischung s. o., allerdings nur 1 - 3 % Verdünner DV 4966

Trocknung mindestens 24 Stunden bei Raumtemperatur 20 °C

Schliff abgestuft 280er - 1000er Korn, Schleifstaub mit trockenem Tuch entfernen

Oberfläche in Eisen verrostet:

1 x Rostungsmittel für DECORATIVE-METAL DZ 4994-0001 im Spritzverfahren oder mit einem Pinsel/Schwamm auftragen (die Oxidation wird bereits nach kurzer Zeit sichtbar).

Die Einwirkzeit ist vom gewünschten Effekt abhängig und entsprechend zu wählen.

Anschließend ist die Oberfläche zu reinigen.

oder

Oberfläche z. B. Alterungseffekt auf Bronze mit Patina:

1 x Patina Alterungsmittel für DECORATIVE-METAL DZ 4994-0002 im Spritzverfahren oder mit einem Pinsel/Schwamm auftragen (die Oxidation wird bereits nach kurzer Zeit sichtbar).

Die Einwirkzeit ist vom gewünschten Effekt abhängig und entsprechend zu wählen.

Anschließend ist die Oberfläche zu reinigen.

Wenn gewünscht, Effekt per Spritzapplikation fixieren wie folgt:

1 x PUR Zaponlack DE 45004-0016

Mischungsverhältnis 10 : 1 mit PUR Härter DR 4008

+ 20 - 30 % Verdünner DV 4900

Trocknung mindestens 16 Stunden bei Raumtemperatur 20 °C

Achtung: Ohne Fixierung schreitet die Oxidation weiter fort!

Effekte: PU DECORATIVE-METAL

Weitere Informationen für den Verarbeiter:

Auch Metalle unterliegen hinsichtlich ihres Farbtons gewissen Schwankungen. Für ein Objekt sollte deshalb ausreichend Material bestellt werden. Bei Nachlieferungen sind Farbtonabweichungen nicht auszuschließen.

Metalle und metallische Oberflächen unterliegen einer natürlichen Oxidation, die Veränderungen des Farbtons zur Folge hat. Zur Reinigung und Pflege empfehlen wir die in unserer Präsentation angegebenen Produkte. Davon abweichende Polituren und Pflegemittel können Veränderung des Farbtons und Effekts zur Folge haben.

Besondere Hinweise:

Die Auswahl der Werkstücke, die Vorbereitung des Trägers, die Mischung und Verarbeitung der einzelnen Komponenten und die Nachbehandlung der beschichteten Flächen erfordern spezielle Kenntnisse.

Beim Schleifen ist unbedingt darauf zu achten, dass eine ausreichende Absaugung des Schleifstaubes gewährleistet ist.

Unsere zuständigen Außendienst-Mitarbeiter beraten Sie gern und vermitteln das notwendige know how über eine Schulung.

Mindestbestellmenge:

Die Mindestbestellmenge der Metallpulver ist 1 x 5 kg.

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.