



Efekty dekoracyjne: PU DECORATIVE-METAL

Metale fascynują ludzi od najdawniejszych czasów. W czasach historycznych człowiek uczył się wykorzystywać poszczególne metale coraz lepiej. Dzisiaj metale są nieodłączną częścią naszego życia.

Kolejnym krokiem w rozwoju stało się opracowanie Lakieru PU DECORATIVE-METAL. Ta seria produktów ma wszechstronne zastosowanie i nadaje się do wielu materiałów nośnych, podłoży. W momencie nanoszenia udział metali w mieszaniu składników tworzących produkt wynosi 80 %. Dzięki temu uzyskuje się powierzchnię, która składa się z niemal czystego metalu. Co umożliwia łatwe kształtowanie form, których uzyskanie z pełnego metalu nie byłoby w ogóle możliwe, lub wiązałoby się z wysokimi nakładami.

Obecnie w połączeniu z Lakierem podstawowym PU DECORATIVE-METAL można realizować powierzchnie z takich metali, jak miedź, brąz, mosiądz, cynk i żelazo.

Zestaw PU DECORATIVE-METAL składa się z 3 składników:

PU DECORATIVE-METAL Baza	DE 48219-0901
PU DECORATIVE-METAL Utwardzacz	DR 4008
PU DECORATIVE-METAL Proszek	ZD 3136 miedź
	ZD 3137 brąz
	ZD 3138 mosiądz
	ZD 3151 cynk
	ZD 2690 żelazo

Mieszanie składników:

Mieszanie grawimetryczne

Ze względu na różne ciężary właściwe proporcje składników mieszanki są ustalane grawimetrycznie i zmieniają się w zależności od użytego proszku metalowego.

Mieszanie PU DECORATIVE-METAL z proszkiem miedzi, brązu, mosiądzu, żelaza i cynku

PU DECORATIVE-METAL Baza	DE 48219-0901	16,0 g
PU DECORATIVE-METAL Utwardzacz	DR 4008	4,0 g
PU DECORATIVE-METAL Proszek		80,0 g

		100,0 g

Instrukcja mieszania

Krok 1:

PU DECORATIVE-METAL Baza DE 48219-0901 zmieszać w podanym stosunku składników mieszanki z PU DECORATIVE-METAL Utwardzaczem DR 4008.

Krok 2:

Dodać wybrany PU DECORATIVE-METAL Proszek ZD 31.. i wymieszać intensywnie z mieszanką bazową, aż cała mieszanina stanie się jednorodna i nie będzie zawierała grudek.



Efekty dekoracyjne: PU DECORATIVE-METAL

Obróbka:

Nośnik i jego obróbka wstępna

Możliwe są różnorodne nośniki (podłoża), np. płyty MDF pokryte podkładem PUR lub foliowane płyty wiórowe.

Materiały nośne szlifować wstępnie papierem ściernym 220 - 280.

Nanoszenie

Sposób nanoszenia, w zależności od pożądanego efektu dekoracyjnego, jest możliwy za pomocą pistoletu ze zbiornikiem, pędzla, poprzez cętkowanie itp.

W celu uzyskania płaskich, błyszczących efektów metalicznych:

Nanoszenie natryskowe poprzez zbiornik przepływowy - włożyć sitko kubkowe o oczku 90 - 100 μ .

W celu uzyskania efektów antycznych i strukturyzowanych:

Nanoszenie natryskowe poprzez zbiornik przepływowy a następnie ręczna strukturyzacja efektu

(cętkowanie itp.).

Nanoszenie pędzlem: po wysuszeniu możliwe nakładanie np. lakierów barwnych PUR lub past do akcentowania wgłębień.

Parametry do obróbki poprzez zbiornik przepływowy na poziomych elementach budowlanych

Dodatek 5 - 10 % PU DECORATIVE-METAL Rozcieńczalnika DV 4966

Wielkość dyszy 1,8 - 2 mm

Ciśnienie natrysku 2 - 3 bar

Gramatura powłoki 800 - 1000 g/m², nanosić w kilku operacjach natryskiwania

Parametry do obróbki poprzez zbiornik przepływowy na trójwymiarowych elementach budowlanych

Dodatek 5 - 10 % PU DECORATIVE-METAL Rozcieńczalnika DV 4966

Dodatek 0,3 - 0,5 % PUR Pasta tiksotropowa ZD 3596

Wielkość dyszy 1,8 - 2 mm

Ciśnienie natrysku 2 - 3 bar

Gramatura powłoki 800 - 1000 g/m², nanosić w kilku operacjach natryskiwania

Parametry do obróbki poprzez nanoszenie szpachlą dla technik szpachlowych do efektów dekoracyjnych

Dodatek 5 - 10 % PU DECORATIVE-METAL Rozcieńczalnika DV 4966

Dodatek 1 - 2 % PUR Pasta tiksotropowa ZD 3596

Gramatura powłoki maks. 2000 g/m²

Suszenie

Przynajmniej 1 dzień w temperaturze pokojowej 20 °C.



Efekty dekoracyjne: PU DECORATIVE-METAL

Szlifowanie / polerowanie:

Urządzenie do szlifowania

Szlifierka mimośrodowa o skoku 5 mm z wbudowanym układem odsysania (M)

Stopniowy szlif płaski

Powierzchnie strukturyzowane

zaczynając od ziarnistości 150, lub 180 (734 U), poprzez 280, 400 (334 U), 600, 800, 1000 (260 L), kończąc na 1000, 3000 (Trizact)

Powierzchnie gładkie

zaczynając od ziarnistości 280, 400 (334 U), 600, 800, 1000 (260 L), kończąc na 1000, 3000 (Trizact)

Polerowanie powierzchni

Przyrząd do polerowania ręcznego z tarczą filcową lub czepkiem polerskim + Metalpolish (firma Unipol, Bauerrichter BRS 05, Mirka Metallpolish UF3); dodatkowo polerować czystą tarczą filcową / czepkiem polerskim.

Czyszczenie powierzchni

Produkty utleniania usunąć ściereczką z mikrofibry np. szmatką do polerowania Premium 2022 (3M) z użyciem specjalnego środka czyszczącego np. Kontrollspray Perfect- IT III 55535, lub w razie potrzeby Stainless steel Cleaner & Polish (3M). Inną dobrą alternatywą jest nasz produkt DH 1305.

Pielęgnacja i ochrona powierzchni:

Czyszczenie powierzchni

Do zwykłego czyszczenia na sucho zalecamy użycie miękkiej ściereczki do kurzu. Ściereczki z mikrofibry lub skóry nadają się do czyszczenia na mokro. Zwilżyć ściereczkę wodą, wykręcić ją i wyczyścić wilgotną ściereczką. Ostre środki czyszczące stosowane w gospodarstwie domowym lub substancje ściernie są nieodpowiednie!

Pielęgnacja powierzchni

Nanieść środek do pielęgnacji np. środek uszczelniający o wysokim połysku Perfect- IT III 09377 (3M), воск Mirka Liquid Nano Wax, воск Autoglym High Definition Wax, do ochrony przed śladami palców i nalotami, i polerować ściereczką z mikrofibry.



Efekty dekoracyjne: PU DECORATIVE-METAL

Ochrona powierzchni

Lakierowanie Lakierem Hesse PUR Kaponowym

Stosunek składników mieszanki 10 : 1 z Utwardzaczem PUR DR 4008

Dodatek 30 % Rozcieńczalnika PUR DV 4900

Gramatura powłoki 60 - 80 g/m²

lub zastosowanie środka uszczelniającego w technologii nano - Nanotol (firmy CeNano) według instrukcji użytkowania.

Ważna wskazówka

Przed lakierowaniem nawierzchniowym Lakierem PUR Kaponowym należy pozostawić 2 - 3 dni na wysuszenie, w przeciwnym razie może dojść do zmian efektu.

Przykład zastosowania: Efekty starzenia lub utlenienia

Struktura:

Nanoszenie natryskowe:

1 x 800 - 900 g/m² (dane patrz w punkcie Nanoszenie) mieszanią:

16 części wagowych PU DECORATIVE-METAL Bazy DE 48219-0901

4 części wagowe Utwardzacza DR 4008

80 części wagowych PU DECORATIVE-METAL Proszku ZD 2690 żelazo

7 części wagowych Rozcieńczalnika DV 4966

patrz instrukcja mieszania

Suszenie 30 - 60 minut w temperaturze pokojowej 20 °C

Nanoszenie pędzlem poprzez cętkowanie:

Mieszanka jw., jednakże tylko 1 - 3 % Rozcieńczalnika DV 4966

Suszenie przynajmniej 24 godziny w temperaturze pokojowej 20 °C

Szlif stopniowy ziarnem 280 - 1000, pył szlifierski zetrzeć suchą szmatką

Powierzchnia żelazna pokryta rdzą:

1 x PU DECORATIVE-METAL Aktywator efektu rdzy DZ 4994-0001 nanosić metodą natryskową lub za pomocą pędzla/gąbki (utlenianie będzie widoczne już po krótkim czasie).

Czas działania należy odpowiednio wybrać w zależności od pożądanego efektu.

Następnie należy oczyścić powierzchnię.

lub

powierzchnia z np. efektem starzenia na brązie z patyną:

1 x PU DECORATIVE-METAL Aktywator efektu starzenia DZ 4994-0002 nanosić metodą

natryskową lub za pomocą pędzla/gąbki (utlenianie będzie widoczne już po krótkim czasie).

Czas działania należy odpowiednio wybrać w zależności od pożądanego efektu.

Następnie należy oczyścić powierzchnię.



Efekty dekoracyjne: PU DECORATIVE-METAL

W razie potrzeby utrwalić efekt poprzez nanoszenie natryskowe w następujący sposób:

1 x Lakier PUR Kaponowy DE 45004-0016

Stosunek składników mieszanki 10 : 1 z Utwardzaczem PUR DR 4008

+ 20 - 30 % Rozcieńczalnika DV 4900

Suszenie przynajmniej 16 godzin w temperaturze pokojowej 20 °C

Uwaga: Bez utrwalenia utlenianie postępuje dalej!

Dalsze informacje dla użytkownika:

Także metale podlegają pewnym fluktuacjom pod względem ich odcienia barwy. Dlatego należy zamówić od razu wystarczającą ilość materiału dla danego obiektu. W przypadku dodatkowych dostaw nie można wykluczyć odchylenia odcienia barwy.

Metale i powierzchnie metaliczne podlegają naturalnemu utlenianiu, co skutkuje zmianami odcienia barwy. Do czyszczenia i pielęgnacji zalecamy produkty podane w naszej prezentacji. Wszelki inne politory i środki do pielęgnacji mogą powodować zmiany odcienia barwy i efektu dekoracyjnego.

Wskazówki specjalne:

Dobór lakierowanych przedmiotów, przygotowanie powierzchni, mieszanie, przygotowanie i nanoszenie poszczególnych składników, a także późniejsza pielęgnacja naniesionej powłoki wymagają specjalnych umiejętności.

Podczas szlifowania nieodzowne jest zwrócenie uwagi na to, aby zapewnić wystarczające odsysanie pyłu szlifierskiego.

Nasi kompetentni przedstawiciele handlowi chętnie udzielą Państwu porad i przekażą w trakcie szkolenia niezbędną wiedzę.

Minimalna ilość zamówienia:

Minimalna ilość zamówienia proszku metalowego wynosi 1 x 5 kg.

Uwaga:

Przedstawione informacje mają charakter doradczy, opierają się na najlepszej wiedzy i starannych badaniach, zgodnie z aktualnym stanem techniki. Informacje te nie mają charakteru prawnie wiążącego. Zainteresowanych odsyłamy również do naszych warunków handlowych.

Karta charakterystyki zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 1907/2006 zostanie udostępniona.