

## HOCHGLANZLACKIERUNG

VTM Nr. 4120

Ausgabe vom 07.06.2016  
Ersetzt Ausgabe 03.04.2012

### Beschreibung

Das Ziel, farblose oder farbige Hochglanzflächen zu erreichen, erfordert eine gute betriebliche Einrichtung (staubfreier und gut klimatisierter Spritzraum mit leichtem Überdruck) sowie längere Erfahrung des Oberflächenspezialisten. Saubere Spritzgeräte, Gefässe und Spritzraum müssen eine Selbstverständlichkeit sein. Für die Vermeidung von Kondenswasser und Ölniederschlag in der Applikationsluft ist die Installation eines Kältetrockners erforderlich. Die Luftschläuche sollten jährlich einmal ersetzt werden. Unbedingt empfehlenswert ist das Tragen eines geeigneten Schutzzanzugs während der Applikation. Thermometer und Hygrometer gehören ebenso in den Spritzraum. Zu hohe oder zu niedrige Temperatur und Luftfeuchtigkeit (ideal sind 50 - 60 % relative Luftfeuchtigkeit bei 20 - 22° C) können sich negativ auf die Lackierung auswirken.

Die zu lackierenden Teile müssen sauber vorbereitet und gründlich gereinigt werden. Jedoch nie im Spritzraum ausblasen, da sich sonst der Staub überall niederschlägt und so eine saubere Lackierung verunmöglicht. Empfehlenswert ist, die Teile nach dem Abstauben mit einem «Antistatik-» oder «Staubbindetuch» sorgfältig abzuwischen, um die letzten Staubpartikel zu entfernen. Eine gute Hochglanzlackierung braucht Zeit. Es sind mehrere Arbeitsschritte und längere Durchtrocknungszeiten erforderlich. 7 - 10 Tage sollten unbedingt eingerechnet werden, sonst ist ein «Nachfallen» der Flächen unvermeidbar.

Hochwertige Hochglanzflächen werden in der Regel nachpoliert. Kleine Fehler können so zum Verschwinden gebracht werden. Zum Nachpolieren bieten wir Ihnen ein speziell für die Anforderungen des Schreiners zusammengestelltes Polierset an (siehe sep.Beschrieb).

### Anwendung

Je nach Holzart 4 - 6 Schichten mit gut füllender, farbloser 2K-Grundierung (evtl. sogar mehr) applizieren.

### Farblose Hochglanzflächen auf diversen Hölzern

Auftragsmenge: 100 - 150 gr/m<sup>2</sup>. Applikation: nass-in-nass. Wichtig ist, dass nicht mehr als zwei bis drei Schichten pro Tag appliziert werden. Die zwei bis drei Schichten sind über Nacht gut schleifbar (Korn 240 - 320). Es kann also am nächsten Tag weitergearbeitet werden. Nach den Grundierungsschichten ist eine Trockenzeit von 1 - 2 Tagen einzuhalten, um die Lösemittelanteile verdunsten zu lassen und allfälliges «Nachfallen» zu beobachten. Gegebenenfalls nochmals grundieren. Zwischenschliff zum Finish mit Korn 320 - 400 oder feiner ausführen. Finish: mit mindestens zwei Schichten farblosem 2K-Hochglanzlack ablackieren. Trocknungszeit mindestens über Nacht. Zwischenschliff Korn 800 - 1000.

## HOCHGLANZLACKIERUNG

VTM Nr. 4120

Ausgabe vom 07.06.2016  
Ersetzt Ausgabe 03.04.2012

### Anwendung

MDF-Platten Vorbehandlung: Isolieren mit gut füllender, farbloser 2K-Grundierung. Beachtung ist besonders den Kanten zu widmen. Nach dem Zwischenschliff K 320 1 - 2 x mit 2K-Spritzspachtel/Spritzfüller beschichten. Zwischenschliff jeweils Korn 320.

### MDF-GF Platten Vorbehandlung

Müssen gut gereinigt und angeschliffen werden. Die Kanten müssen mit einer gut füllenden, farblosen Grundierung isoliert werden. Im Kantenbereich sind angebrachte, lackierfähige Kanten von Vorteil. Die anschliessende Beschichtung von 2K-Spritzspachtel/Spritzfüller schliesst allfällige Haarfugen (Kante-Platte)

### Anwendung

Variante 1

2 - 3 Schichten mit 2K-Hochglanzfarblack RAL, NCS S oder nach Vorlage applizieren. Auftragsmenge: 150 gr/m<sup>2</sup>.

Variante 2

1 - 2 Schichten mit 2K-Farblack RAL, NCS S oder nach Vorlage applizieren. Danach 2 Schichten farblosen 2K-Hochglanzlack.

Auftragsmenge: 150 gr/m<sup>2</sup> mit Zwischenschliff Korn 800 - 1000.

### Polieren (Feyco Hochglanz Polierset)

Fläche trocken polierschleifen mit Korn 1500, 2000, 2500, 3000 mit 3 mm Hub oder kleiner (kleine Schleifspuren) Exzentermaschine. Anschliessend mit Lammfell und Polierschwamm auf Glanz polieren (siehe Beiblatt Polierset VTM 4125). Leistungsfähige Poliermaschine einsetzen.

### Hinweise

Beachten Sie die Technischen Merkblätter der einzelnen Beschichtungsprodukte.

Dieses Merkblatt gilt nur als Hinweis und unverbindliche Information. Die vorstehenden Angaben entsprechen dem letzten Stand unserer Erfahrung. Eine Gewähr für den Anwendungsfall sowie eine Haftung schliessen wir aus. Dies gilt insbesondere für Mangelfolgeschäden. Eine Haftung durch Beratung unserer Mitarbeiter/innen kann von uns nicht übernommen werden. Insofern üben unsere Mitarbeiter/innen nur eine unverbindliche Informationstätigkeit aus. Die Bauaufsicht, die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien und die Beachtung der anerkannten Regeln der Technik liegen ausschliesslich bei Verarbeiter, auch dann wenn unser Mitarbeiter bei der Verarbeitung vor Ort war. Bedingt durch technische Entwicklungen können Änderungen eintreten. Gültig ist die jeweils neuste Ausgabe dieser Information. In Spezialfällen verlangen Sie bitte eine separate technische Information.