

## ARL 133 – Arbeitsrichtlinien für die farblose Hochglanzlackierung

### Inhalt

<b>1</b>	<b>Untergrund</b>	<b>1</b>
<b>2</b>	<b>Holzschliff</b>	<b>1</b>
<b>3</b>	<b>Grundlackauftrag</b>	<b>1</b>
3.1	Für nicht gebleichte Hölzer	1
3.2	Für gebleichte Hölzer	2
<b>4</b>	<b>Grundlackzwischen Schliff</b>	<b>2</b>
<b>5</b>	<b>Decklackierung</b>	<b>2</b>
<b>6</b>	<b>Schleif- und Polierverfahren</b>	<b>3</b>
<b>7</b>	<b>Schwabbelverfahren</b>	<b>4</b>
<b>8</b>	<b>Hinweise</b>	<b>4</b>

Mit der vorliegenden Arbeitsrichtlinie erhalten Sie sämtliche Informationen, die für eine optimale Beschichtung notwendig sind. Bei weiteren Fragen steht Ihnen der technische Service von ADLER gerne zur Verfügung (Tel: 0043/5242/6922-190, Mail: [technical-support@adler-lacke.com](mailto:technical-support@adler-lacke.com)).

## 1 Untergrund

Ungebeizte oder gebeizte Nadel- und Laubhölzer.

## 2 Holzschliff

Nadelhölzer sollen mit Körnung 120 – 150, Laubhölzer mit Körnung 150 – 180 vorgeschliffen werden. Der Holz-Nachschliff wird mit Schleifpapier Körnung 220 vorgenommen.

## 3 Grundlackauftrag

### 3.1 Für nicht gebleichte Hölzer

Die Grundierung erfolgt mit PUR-Füllgrund HT 2530000200.

04-23 (ersetzt 05-20)

ADLER-Werk Lackfabrik, A-6130 Schwaz

Fon: 0043/5242/6922-190, Fax: 0043/5242/6922-309, Mail: [technical-support@adler-lacke.com](mailto:technical-support@adler-lacke.com)

Unsere Anleitungen basieren auf dem derzeitigen Wissensstand und sollen nach bestem Wissen den Käufer/Anwender beraten, sind jedoch auf Anwendungsgebiete und Verarbeitungsbedingungen individuell abzustimmen. Über Eignung und Einsatz des Lieferproduktes entscheidet der Käufer/Anwender eigenverantwortlich, weshalb empfohlen wird, ein Musterstück zur Überprüfung der Eignung des Produktes herzustellen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Alle früheren Merkblätter verlieren mit dieser Ausgabe ihre Gültigkeit. Änderungen der Gebindegrößen, Farbtöne und verfügbaren Glanzgrade vorbehalten.

Der Füllgrund wird 1 x vorgespritzt. Nach ca. 1 Stunde Trocknung bei Raumtemperatur erfolgt ohne Zwischenschliff ein zweiter, ebenfalls nicht allzu satter Spritzauftrag.

### 3.2 Für gebleichte Hölzer

Die Grundierung erfolgt mit PUR-Strong G70 26307.

Der Lack wird 1 x vorgespritzt. Nach ca. 1 Stunde Trocknung bei Raumtemperatur erfolgt ohne Zwischenschliff ein zweiter, ebenfalls nicht allzu satter Spritzauftrag.

Bitte beachten Sie unsere Angaben zu den maximalen Auftragsmengen in den jeweiligen technischen Merkblättern.

## 4 Grundlackzweischliff

Der Grundlackzweischliff wird erst nach Trocknung über Nacht vorgenommen:

- mittels Exzenter-Schleifmaschine
- Schleifpapier Körnung 320 - 360
- 2,5 - 3 mm Hub
- ca. 10.000 – 12.000 U/min

Auf ein sorgfältiges und gründliches Anschleifen der Flächen, d. h. auf einen starken Abbau der Grundlackschicht, ist zu achten. **Ein Durchschleifen** der Grundlackschicht ist **unbedingt zu vermeiden**.

Je nach Holzart und gewünschter Optik (Fülle) sind mehrere Grundlackaufträge des selben Materials erforderlich, wobei stets auf ausreichende und möglichst lange Zwischentrockenzeiten zu achten ist. **Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.**

**Der letzte Zwischenschliff vor dem Decklackieren** soll folgendermaßen durchgeführt werden:

- mittels Exzenter-Schleifmaschine
- abgestuft in den Schleifpapierkörnungen 280 – 360 – 500
- 2,5 - 3 mm Hub
- 10.000 – 12.000 U/min.

Um eine hochglänzende Fläche zu erreichen, muss der Schleifstaub vollständig entfernt werden: Abblasen mit Druckluft, anschließend ein zusätzliches Abwischen der Flächen mittels Staubbindetuch. Dies soll kurz vor dem Decklackauftrag erfolgen, um auch den Staubeinfall aus der Umgebungsluft zu entfernen.

## 5 Decklackierung

Für die Decklackierung stehen mehrere Varianten mit verschiedenen Lacksystemen zur Verfügung:

### **Variante 1**

2 x lackieren mit Aduro High-Gloss 2634000100 für Hochglanzflächen mit sehr hoher Fülle und brillantem Glanz. Eine Zwischentrockenzeit von mindestens 10 Minuten bis max. 2 Stunden ohne Lackzwischen-schliff sollte eingehalten werden.

Aduro High-Gloss ist mit einer ausreichenden Menge Lichtschutzmittel ausgerüstet.

### **Variante 2**

2 x lackieren mit Pigmotop G100 25370 für Hochglanzflächen mit guter Fülle und Glanz sowie rascher Trocknung. Eine Zwischentrockenzeit von ca. 3 Stunden ohne Lackzwischen-schliff sollte eingehalten werden.

### **Variante 3**

Alternativ kann für geschlossenporige Hochglanzflächen ein mehrschichtiger Aufbau aus PUR-Füllgrund HT 2530000200 geschliffen und auf Hochglanz poliert werden.

### **Trockenzeit vor dem Polieren oder Schwabbeln:**

Aduro High-Gloss 2634000100 ist nach Trocknung mindestens über Nacht bis max. 3 Tagen schleifbar, polier- und schwabbelbar.

Nach einer Mindesttrockenzeit von 3 Tagen können die mit Pigmotop G100 25370 lackierten Flächen bei Bedarf geschliffen und poliert bzw. geschwabbelt werden.

## **6 Schleif- und Polierverfahren**

Das Polierverfahren erfordert zu Beginn einen Schliff, nass oder trocken:

- mittels Schwingschleifer (Rutscher, Schwingzahl bei Leerlauf ca. 20.000 /min) oder Exzenterschleifer
- Schwingkreis 2,5 - 3 mm
- Kö 1000 / 1500 / 3000

teilweise auch händisch;

### **Schleifwasser für den Nassschliff:**

Das mit ein paar Tropfen Netzmittel wie z. B. Pril (Fa. Henkel Austria) oder mit Seife versetzte Schleifwasser kann bei Bedarf mittels Sprühflasche aufgetragen werden.

Nach sorgfältigem Entfernen des Schleifwassers bzw. des Schleifstaubes werden die mattgeschliffenen Flächen in mehreren Arbeitsschritten poliert:

**Das Vorpolieren** erfordert den Auftrag einer groben Schleifpaste. Das Vorpolieren erfolgt rotierend

- mittels Rotationspolierer
- ca. 1500 U/min
- Lammfell

Ein sorgfältiges Entfernen der groben Schleifpaste vor dem nächsten Arbeitsschritt ist unbedingt erforderlich.

**Das Nachpolieren** erfolgt unter Verwendung einer feinen Schleifpaste:

- mittels Rotationspolierer
- ca. 1.500 U/min
- Verwendung einer Schaumstoffscheibe

Schleifpastenreste sind vor dem letzten Arbeitsgang gründlich zu entfernen.

### **Aufbringen eines Schutzwaxes**

Mittels Microfasertuch kann zur Erhöhung der Kratzfestigkeit auf der polierten Hochglanzfläche ein Schutzwachs aufgetragen werden. Um Kratzspuren durch eingetrocknete Klümpchen zu vermeiden, soll das Schutzwachs nicht auf der Fläche antrocknen. Daher überschüssiges Schutzwachs mit einem Microfasertuch abziehen.

## **7 Schwabbelverfahren**

Das Schwabbelverfahren erfordert ebenfalls einen Schliff, nass oder trocken (siehe oben). Die weiteren Arbeitsschritte sind wie folgt:

**Das Vorpolieren beim Schwabbelverfahren** erfolgt:

- auf der Bandschleifmaschine
- Schwabbelband mit Adlerol-Terpentinölersatz 80301 benetzen
- ein grobes Schwabbelwachs durch Aufdrücken aufbringen.

Das Schwabbeln wird mit einer Bandgeschwindigkeit von max. 11 m/sec und unter nur leichtem Druck des Schleifschuhs durchgeführt, um eine zu starke Erwärmung der Flächen zu vermeiden.

**Das Nachpolieren** erfolgt unter Verwendung einer feinen Schleifpaste:

- mittels Winkelschleifer
- ca. 3.000 U/min – Stützteller mit weicher Auflage
- Verwendung einer Schaumstoffscheibe

Schleifpastenreste sind vor dem letzten Arbeitsgang gründlich zu entfernen.

### **Aufbringen eines Schutzwaxes**

Mittels Microfasertuch kann zur Erhöhung der Kratzfestigkeit auf der polierten Hochglanzfläche ein Schutzwachs aufgetragen werden. Um Kratzspuren durch eingetrocknete Klümpchen zu vermeiden, soll das Schutzwachs nicht auf der Fläche antrocknen. Daher überschüssiges Schutzwachs mit einem Microfasertuch abziehen.

## **8 Hinweise**

**Bitte beachten Sie die Hinweise in den Technischen Merkblättern und den Sicherheitsdatenblättern der angeführten Produkte oder der von Ihnen gewählten Alternativprodukte.**

**Wir empfehlen, auf Originaluntergrund den Gesamtaufbau zu prüfen.**

**Geeignete Hilfsmittel und Geräte** finden Sie in unserem Produktkatalog Profi-Zubehör, z.B. als Download auf [adler-lacke.com](http://adler-lacke.com) / Service & Ratgeber / Broschüren / Vorbehandlung, Reparatur und Zubehör / Profi-Zubehör-Katalog