

ARL 134 – Arbeitsrichtlinien für die Hochglanzlackierung von farbig deckenden Beschichtungen

Inhalt

1	Mögliche Untergründe	1
2	Untergrundvorbehandlung und Lackaufbau	1
2.1	Grundschliff	1
2.2	Isolierung	2
2.3	Glättschliff	2
2.4	Füllerauftrag	2
2.4.1	Grundierfolie	2
2.4.2	MDF-Platte	2
2.5	Zwischenschliff	2
2.6	Buntlackauftrag	3
2.7	Zwischentrockenzeit	3
2.8	Decklackierung	3
2.8.1	Variante 1 Aduro High-Gloss 2634	3
2.8.2	Variante 2 Pigmotop G100 25370	3
2.9	Trockenzeit vor dem Polieren oder Schwabbeln	3
3	Schleif- und Polierverfahren	4
4	Schwabbelverfahren	4
5	Hinweise	5

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).

1 Mögliche Untergründe

- mit Grundierfolie beschichtete Trägerplatten
- MDF-Platten

2 Untergrundvorbehandlung und Lackaufbau

2.1 Grundschliff

04-23 (ersetzt 06-20)

ADLER-Werk Lackfabrik, A-6130 Schwaz

Fon: 0043/5242/6922-190, Fax: 0043/5242/6922-309, Mail: 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 Grundschliff soll wie folgt durchgeführt werden:

Grundierfolie: Körnung 220 - 240

MDF-Platte: Reinigungs- / Glättschliff Körnung 180 - 220

2.2 Isolierung

Die Isolierung der MDF-Platte und die Grundierung der Folie erfolgt mit Legnopur G50 26215. Alternativ dazu können pigmentierte Grundierungen wie Aduro Superfill 2318, PUR-Ecofill Weiß 25501 oder Aduro Ecofill Smart 2317 direkt auf den genannten Untergründen eingesetzt werden (Merkblätter beachten!).

2.3 Glättschliff

Nach mindestens 5 Stunden Trocknung bei Raumtemperatur wird ein Glättschliff durchgeführt:

- mittels Excenter-Schleifmaschine
- Körnung 280
- 2,5 - 3 mm Hub bei ca. 10.000 – 12.000 U/min

2.4 Füllerauftrag

Für den Füllerauftrag stehen folgende Produkte zur Verfügung:

- Unsere Standardempfehlung: Aduro Superfill 2318
- Wenn eine längere Topfzeit benötigt wird: PUR-Ecofill Weiß 25501
- Füller in verschiedenen Farbtönen: Aduro Ecofill Smart 2317

Die Verarbeitung der Füller erfolgt gemäß den Angaben in den technischen Merkblättern.

2.4.1 Grundierfolie

1 x Füllerauftrag nach Wahl (siehe 2.4), Trocknung über Nacht bei Raumtemperatur.

2.4.2 MDF-Platte

Hinweise zur Isolierung siehe 2.2

1 x Füllerauftrag nach Wahl (siehe 2.4).

Nach Trocknung über Nacht bei Raumtemperatur wird ein Zwischenschliff durchgeführt:

- mit Excenter-Schleifmaschine
- Körnung 280
- 2,5 - 3 mm Hub bei ca. 10.000 – 12.000 U/min.

Zweiter Füllerauftrag, wieder mit dem gewählten Füllermaterial. Trocknung über Nacht bei Raumtemperatur wird empfohlen, um das Nachfallen der Füllerschicht zu vermeiden. Zwei oder mehrere Füllerschichten immer mit dem gleichen Produkt ausführen!

2.5 Zwischenschliff

Der letzte Zwischenschliff vor dem Pigmentlackauftrag wird folgendermaßen durchgeführt:

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

Hierbei ist besonders auf ein sorgfältiges und gründliches Anschleifen der Flächen, d. h. auf einen starken Abbau der Grundlackschicht zu achten. Ein Durchschleifen muss unbedingt vermieden werden.

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

2.6 Buntlackauftrag

Die farbige Lackierung wird mit Pigmopur G50 24005 ff im gewünschten Farbton aufgebracht. Das anschließende Aufbringen eines farblosen Glanzlacks ist dabei zwingend erforderlich.

Alternativ dazu kann auch 2 x mit Aduro Pigmopur Gloss NG 2426 im gewünschten Farbton lackiert werden. Die Trockenzeit zwischen den beiden Lackaufträgen ohne Zwischenschliff beträgt längstens 2 Stunden. **Die Decklackierung mit einem Glanzlack entfällt dabei.** Das Polieren oder Schwabbeln erfolgt wie unter Punkt 3 und 4 angeführt.

2.7 Zwischentrockenzeit

Bei Einsatz von Pigmopur als Buntlack wird nach mindestens 2 Stunden und maximal 24 Stunden **ohne Zwischenschliff** die Decklackierung durchgeführt.

2.8 Decklackierung

Für die Decklackierung von mit Pigmopur G50 lackierten Flächen stehen 2 Varianten mit verschiedenen Lacksystemen zur Verfügung:

2.8.1 Variante 1 Aduro High-Gloss 2634

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

2.8.2 Variante 2 Pigmotop G100 25370

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

Flächen mit Aduro Pigmopur Gloss 2426 sind polier- und schwabbelfähig und benötigen keinen farblosen Decklackauftrag.

2.9 Trockenzeit vor dem Polieren oder Schwabbeln

Aduro High-Gloss 2634 und Aduro Pigmopur Gloss 2426 sind nach mindestens Trocknung über Nacht bis 3 Tage polier- und schwabbelbar.

Die mit Pigmotop G100 decklackierten Flächen können bei Bedarf nach einer Mindesttrockenzeit von 3 Tagen geschliffen und poliert bzw. geschwabbelt werden.

3 Schleif- und Polierverfahren

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

- mittels Schwingschleifer (Rutscher, Schwingzahl bei Leerlauf ca. 20.000 /min) oder Exzentrerschleifer
- Schwingkreis 2,5 mm
- Körnung 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 Vorpulieren erfordert den Auftrag einer groben Schleifpaste. Das Vorpulieren 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 zur Erhöhung der Kratzfestigkeit auf der polierten Hochglanzfläche.

Um Kratzspuren durch eingetrocknete Klümpchen zu vermeiden, soll das Schutzwachs nicht auf der Fläche antrocknen. Daher überschüssiges Schutzwachs mit einem Microfasertuch abziehen.

4 Schwabbelverfahren

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

Das Vorpulieren 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 zur Erhöhung der Kratzfestigkeit auf der polierten Hochglanzfläche.

Um Kratzspuren durch eingetrocknete Klümpchen zu vermeiden, soll das Schutzwachs nicht auf der Fläche antrocknen. Daher überschüssiges Schutzwachs mit einem Microfasertuch abziehen.

5 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 / Service & Ratgeber / Broschüren / Vorbehandlung, Reparatur und Zubehör / Profi-Zubehör-Katalog