



Beschichtung: PUR Hochglanzlackierung farbig

Erforderliche Produkte:

- PUR Isolierfüller DP 4791-9343
- UNA-COLOR DB 4524x(Glanzgrad)-(Farbton)
- FANTASTIC-BRILLANT DU 48799 oder ADAMANT DU 48999
- BRILLANT-COLOR DB 44099-(Farbton)

Bitte beachten Sie die genauen Härter- und Verdünnungszugaben in der nachfolgenden Information.

Beschreibung/Merkmale:

Hochglänzende Farblackflächen

Einsatzgebiete:

Inspirative Akzente für Oberflächen im Innenausbau und Objektbereich.

Verfahrensbeispiel:

Schritt 1 – mit PUR Isolierfüller:

- Grundierfolie, folierte Span- oder MDF-Flächen gut anschleifen (220 - 280er Korn)
- je nach Trägermaterial - 1 x grundieren mit 150 - 200 g/m² PUR Isolierfüller DP 4791-9343 Mischungsverhältnis (volumetrisch) 4 : 1 mit PUR Härter DR 4058, nach Bedarf und Spritzgerät 10 - 20 % Verdünnerzugabe DV 4935 bezogen auf die Lack-/Härtermischung
- Zwischentrocknung > 16 Stunden bei 20 °C
- Zwischenschliff Korn 280 – 320
- je nach Trägermaterial - 1 x grundieren mit 150 - 200 g/m² PUR Isolierfüller DP 4791-9343 Mischungsverhältnis (volumetrisch) 4 : 1 mit PUR Härter DR 4058, nach Bedarf und Spritzgerät 10 - 20 % Verdünnerzugabe DV 4935 bezogen auf die Lack-/Härtermischung
- Trocknung > 16 Stunden, besser länger

Empfehlung:

Je länger die Zwischentrocknung, umso geringer das Nachfallen der fertigen Hochglanzfläche.

Schritt 2 – mit Farblack:

- Schliff Korn 280 - 320, zuletzt Korn 400, plan ausschleifen
- 1 x je nach Farbton, gegebenenfalls 2 x lackieren, 100 - 150 g/m² mit UNA-COLOR DB 45245-(Farbton), Mischungsverhältnis (volumetrisch) 10 : 1 mit PUR Härter DR 4070, nach Bedarf und Spritzgerät mit 5 - 20 % Verdünnerzugabe DV 4900 oder DV 4994 bezogen auf die Lack-/Härtermischung
- Zwischentrocknung bei einem zweimaligen Farblackauftrag > 5 Stunden
- Zwischenschliff Korn 400
- Trocknung > 5 Stunden, besser 16 Stunden



Beschichtung: PUR Hochglanzlackierung farbig

Schritt 3 - Hochglanzoption: z. B. mit FANTASTIC-BRILLANT DU 48799

- bei einer Zwischentrockenzeit von länger als 5 Stunden mit Korn 400 - 600 leicht glätten
- 1 x 90 - 100 g/m² FANTASTIC-BRILLANT DU 48799, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 4 : 1 mit PUR Härter DR 4071, Verdünnerzugabe auf die Lack-/Härtermischung von 40 - 50 % DV 4935
- Zwischentrocknung: 20 - 40 min / 20 °C
- 1 x 100 - 120 g/m² FANTASTIC-BRILLANT DU 48799, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 4 : 1 mit PUR Härter DR 4071, Verdünnerzugabe auf die Lack-/Härtermischung von 20 - 30 % DV 4935
- Trocknung: > 48 h / 20 °C
- Bei Bedarf kann der Aufbau nach > 48 Stunden / 20 °C Aushärtung auf Hochglanz poliert werden (siehe dazu die gesonderte Technische Information „Beschichtung: Hochglanzlackierung mit anschließendem Polieren-Schwabbeln“ unter [Beschichtung - Hochglanzlackierung mit anschließendem Polieren-Schwabbeln.pdf](https://hesse-lignal-2020-production.s3.amazonaws.com/Dokumente/Technische_Beschreibungen_DE/Schleifen-Polieren_-_Mirka_Polieren_ADAMANT_DU_48999_DE.pdf) (hesse-lignal-2020-production.s3.amazonaws.com)).

oder

Schritt 3 - Hochglanzoption: z. B. mit dem transparenten ADAMANT DU 48999 (extrem Kratzfest!)

- bei einer Zwischentrockenzeit von länger als 5 Stunden mit Korn 400 - 600 leicht glätten
- 1 x 100 - 120 g/m² Hesse ADAMANT DU 48999, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 1 : 1 mit PUR Härter DR 4091, nach Bedarf 10 - 30 % Verdünnerzugabe DV 4905 bezogen auf die Lack-/Härtermischung
- Trocknung: 20 - 30 min / 20 °C
- 1 x 150 - 250 g/m² Hesse ADAMANT DU 48999, Mischungsverhältnis (volumetrisch) 1 : 1 mit PUR Härter DR 4091, nach Bedarf 10 - 30 % Verdünnerzugabe DV 4905 bezogen auf die Lack-/Härtermischung

•

Bei Bedarf kann der Aufbau nach > 16 Stunden / 20 °C Aushärtung auf Hochglanz poliert werden. Siehe dazu die gesonderten Technischen Beschreibungen:

- Schleifen-Polieren: 3M Schleif- und Polierprozess ADAMANT DU 48999 unter [https://hesse-lignal-2020-production.s3.amazonaws.com/Dokumente/Technische Beschreibungen DE/Schleifen-Polieren - 3M Schleif- und Polierprozess ADAMANT DU 48999 DE.pdf](https://hesse-lignal-2020-production.s3.amazonaws.com/Dokumente/Technische_Beschreibungen_DE/Schleifen-Polieren_-_3M_Schleif-_und_Polierprozess_ADAMANT_DU_48999_DE.pdf)
- und
- Schleifen-Polieren: Mirka Polieren ADAMANT DU 48999 unter [https://hesse-lignal-2020-production.s3.amazonaws.com/Dokumente/Technische Beschreibungen DE/Schleifen-Polieren - Mirka Polieren ADAMANT DU 48999 DE.pdf](https://hesse-lignal-2020-production.s3.amazonaws.com/Dokumente/Technische_Beschreibungen_DE/Schleifen-Polieren_-_Mirka_Polieren_ADAMANT_DU_48999_DE.pdf)).

oder



Beschichtung: PUR Hochglanzlackierung farbig

Schritt 3 - Hochglanzoption: z. B. mit BRILLANT-COLOR DB 44099-(Farbton)

- bei einer Zwischentrockenzeit von länger als 5 Stunden mit Korn 400 - 600 leicht glätten
- 2 x mit kurzer Zwischentrocknung (20 - 30 min / 20 °C Raumtemperatur) 80 - 120 g/m² Hesse BRILLANT-COLOR DB 44099-(Farbton), Mischungsverhältnis (volumetrisch) 2 : 1 mit PUR Härter DR 4080, Zugabe von 30 % Verdünnung DV 4935 bezogen auf die Lack-/Härtermischung
- Bei Bedarf kann der Aufbau nach > 3 Tagen / 20 °C Aushärtung auf Hochglanz poliert werden (siehe dazu die gesonderte Technische Information "Beschichtung: Hochglanzlackierung mit anschließendem Polieren-Schwabbeln" unter [Beschichtung - Hochglanzlackierung mit anschließendem Polieren-Schwabbeln.pdf \(hesse-lignal-2020-production.s3.amazonaws.com\)](https://www.hesse-lignal-2020-production.s3.amazonaws.com)).

Angaben zur Verarbeitung und Sicherheit:

Bitte neueste Technische Informationen und Sicherheitsdatenblätter der aufgeführten Einzelprodukte beachten.

Besondere Hinweise:

- Das Ergebnis ist abhängig vom Trägermaterial dem Zeitfaktor, den eingesetzten Auftragsgeräten und Schleifmitteln.
- PUR Lacke sollten nicht bei Material- und Raumtemperaturen unter 18 °C verarbeitet und getrocknet werden.
- Zur Vermeidung von Verbundstörungen bitte PUR Lackflächen vor der Ablackierung immer frisch anschleifen.
- Bitte Probelackierung unter Praxisbedingungendurchführen.

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.