
Revêtement : Finition haut brillante avec polissage et lustrage

Les finitions hautes brillantes nécessitent une expérience des outils de travail et des matériaux, un calendrier prédéfini, du ponçage soigneux du support brut, par l'application de la couche de fond jusqu'à la finition.

Les erreurs intervenues dès le prétraitement du support ou lors de l'application du fond ont une incidence négative jusqu'à la surface terminée. Plus tard, elles ne pourront être corrigées que de manière insuffisante, ce qui demandera en plus beaucoup de travail.

Produits de finition :

HYDRO incolore et pigmentés (voir les Informations Techniques séparées)

Outils de ponçage/égrenage :

- Ponceuse excentrique, course 2,5 à 5 mm, p. ex. fabricants Mirka, Festool, Metabo / Sander, 3M
- Papier de ponçage spécial, grains 1.000 – 3.000, le cas échéant aussi jusqu'à grain 4.000

Outils de polissage :

- Machines de polissage manuel avec régulation de la rotation électronique à 700 – 2.000 tours/minute, p. ex. fabricants Fein, Mirca, Festool, Flex
- avec disque de lustrage (Molton, peau de mouton, feutre, mousse de caoutchouc)
- chiffons de polissage souples

Pâtes de polissage :

p. ex. de la sté Bauerrichter

- Cire à lustrer 16
- Crème spéciale 16/10 V
- Cire haute brillance GG 358
- Polish spécial 25/2

p. ex. de la sté Mirka

- Polarshine T12
- Polarshine F 05
- Polarshine UF 3

p. ex. 3M

- Finesse-it
- Perfect-it III extra fine

Pour des informations détaillées concernant les pâtes de polissages appropriées et les techniques de travail, veuillez-vous adresser aux fabricants.



Revêtement : Finition haut brillante avec polissage et lustrage

Entretien :

Produit d'entretien pour surfaces haut brillantes ZD 5200

Déroulement de l'application :

Application du fond :

- 2 - 3 couches de fond, application propre au pistolet comme le vernis final
- Séchage au moins une nuit après chaque couche
- Egrenage grain 320 - 600 ou
- 3 couches de fond mouillé/mouillé
- Séchage intermédiaire 20 - 45 minutes
- Séchage au moins une nuit
- Egrenage grain 400 - 600

Veuillez respecter les Informations Techniques des différents produits.

Astuce :

- Si nécessaire, renouveler l'application de couches de fond jusqu'à ce que la couche de fond complète semble complètement plane avant le dernier égrenage !
- Après l'application de la dernière couche de fond, comptez plusieurs jours pour le durcissement à cœur.
- Pour les finitions incolores, nous recommandons de travailler avec le fond isolant PU DG 4720-0001 pour assurer l'accrochage sur les essences difficiles et pour la meilleure tenue de la finition suivante.
- Concernant la meilleure tenue de la finition suivante, merci de consulter également l'Information Technique "Finitions incolores hautes brillantes".
- Pour les finitions hautes brillantes pigmentées, une couche intermédiaire de laque UNA COLOR dans la même couleur que la laque haute brillante, appliquée entre l'apprêt et la laque haute brillante, a une influence positive sur la tenue de la finition haute brillante.

Finition haute brillante :

- 1 x vernis ou laque haut brillant
- Séchage au moins une nuit
- Egrenage grain 600-1 000
- 1 x vernis ou laque haut brillant
- Séchage au moins 2 - 5 jours selon le produit
- ou mieux encore
- 1 - 2 x vernis ou laque haut brillant mouillé/mouillé
- Séchage intermédiaire 30 - 60 minutes
- Séchage au moins 2 - 5 jours selon le produit



Revêtement : Finition haut brillante avec polissage et lustrage

Égrenage avec les outils de polissage spéciaux :

- Égrenage grain 1000 - 2000 pour rendre la surface plane
- Pièces tridimensionnelles et de petite taille avec une égreneuse excentrique
- Pièces plates avec égreneuse automatique ou une égreneuse à bande.
- Polissage grain 1000 - 3000 sec/mouillé avec une égreneuse excentrique

Astuce : Plus fin est l'égrenage, moins d'effort est nécessaire lors du polissage !

Polissage / lustrage :

- Machine de polissage manuel selon l'objet et la surface, garnir de peau d'agneau, mousse synthétique, Molton ou feutre, le mouiller avec de la pâte de polissage fine moyenne et le cas échéant, appliquer au pinceau de la pâte de polissage fine moyenne également sur la surface à lustrer.
- Avec la machine de polissage dotée d'un disque lustrage, polir régulièrement et doucement sans trop appuyer.
La vitesse de travail ne doit pas dépasser les 1200 tours/minute afin d'éviter un lustrage jusqu'aux couches en dessous et une surchauffe !
- Renouveler l'opération avec la cire à polir la plus fine, jusqu'à ce que la surface présente la brillance souhaitée.
- La vitesse de travail ne doit pas dépasser les 1200 tours/minute afin un lustrage jusqu'aux couches en dessous et un surchauffe !
- Polissage final avec disque en caoutchouc mousse et polish ou eau.
- Vitesse de travail max. 1200 tours/minute !
- Le cas échéant, nettoyage et polish final avec chiffons de polissage doux et polish.

Attention : Les pâtes doivent avoir une consistance crémeuse et souple. Si les pâtes sont trop épaisses, elles peuvent être diluées au moyen du Diluant spécial OV 1200.

La qualité du résultat haute brillance dépend entièrement de la technique de travail de l'utilisateur, de la qualité des outils, de la situation spatiale et des conditions de séchage.

Fabricants de machines et de pâtes :

- Sté Bauerrichter; www.bauerrichter.de
- Sté Fein; www.fein.de
- Sté Festool; www.festool.de
- Sté Metabo; www.metabo.de
- Sté Mirka; www.mirka.de
- Sté 3M; www.mmm.com



Revêtement : Finition haut brillante avec polissage et lustrage

Indication :

Les données disponibles ont un caractère consultatif, elles reposent sur notre meilleure connaissance et des examens approfondis d'après l'état actuel de la technique. Aucune valeur juridiquement contraignante ne peut être déduite des données présentées. Par ailleurs, nous vous invitons à vous reporter à nos conditions générales de vente.

La fiche de sécurité selon la directive (CE) n° 1907/2006 est mise à votre disposition.