



Powlekanie warstwowe: lakierowanie na wysoki połysk z późniejszym szlifowaniem i polerowaniem

Powłoki lakiernicze o wysokim połysku wymagają doświadczenia w obchodzeniu się z narzędziami pracy i materiałami, jak również ustalonych przebiegów czasowych i starannej pracy, począwszy od szlifu surowego materiału, poprzez gruntowanie do lakierowania końcowego. Błędy, które zostaną popełnione już na etapie przygotowania materiału nośnego lub przy gruntowaniu, okazują się szkodliwe dla powierzchni końcowej i dają się później usunąć tylko w ograniczonym stopniu i przy dużych nakładach.

Materiały powłokowe:

PUR, HYDO bezbarwne i kolorowe (patrz oddzielne informacje techniczne)

Narzędzie ścierne:

- Szlifierka mimośrodowa, skok 2,5 do 5 mm np. firmy Mirka, firmy Festool, firmy Metabo/Sander, firmy 3M
- Specjalny materiał ścierny o ziarnistości 1000 - 3000, lub też do 4000

Narzędzia do polerowania:

- Maszyny do polerowania ręcznego z elektronicznie regulowaną prędkością obrotową w granicach 700 - 2000 obr./min, np. firmy Fein, firmy Mirka, firmy Festool, firmy Flex
- z tarczą do polerowania wielowarstwowego płócienną tarczą polerską (molton, skóra jagnięcia, filc, guma piankowa)
- miękkie szmatki do polerowania

Pasty do polerowania:

np. z firmy Bauerrichter

- Glanzwachs 16
- Spezialsalbe 16/10 V
- Hochglanzwachs GG 358
- Spezialpolish 25/2

np. z firmy Mirka

- Polarshine T12
- Polarshine F 05
- Polarshine UF 3

np. z firmy 3M

- Finesse-it
- Perfect-it III extra fine

O szczegółowe informacje o odpowiednich pastach polerskich i technikach obróbki prosimy pytać producentów.



Powlekanie warstwowe: lakierowanie na wysoki połysk z późniejszym szlifowaniem i polerowaniem

Pielęgnacja:

Środek pielęgnacyjny do powierzchni w wysokim połysku ZD 5200

Przebieg prac:

Gruntowanie:

- 2 - 3-krotny podkład, natryskiwany starannie jak lakier końcowy
- Suszenie każdorazowo przynajmniej przez noc
- Szlif ziarnem 320 - 600 lub
- 3 x podkład mokry na mokry
- Suszenie pośrednie 20 - 45 minut
- Suszenie przynajmniej przez noc
- Szlif ziarnem 400 - 600

Prosimy zapoznać się również z informacjami technicznymi do poszczególnych produktów.

Porady:

- W razie potrzeby powtarzać proces gruntowania tak długo, aż gotowa warstwa podkładu przed ostatnim szlifem będzie sprawiała wrażenie całkowicie płaskiej!
- Po ułożeniu ostatniej warstwy podkładu należy zaplanować kilka dni na jego utwardzenie na wskroś.
- W przypadku nanoszenia bezbarwnej powłoki o wysokim połysku zalecamy gruntowanie wstępne podkładem izolującym PUR 4720-0001 w celu zabezpieczenia przyczepności także na trudnych rodzajach drewna oraz
- Dla uzyskania lepszego stanu następnej powłoki lakierniczej, patrz także informacje techniczne "Bezbarwne lakierowanie na wysoki połysk".
W przypadku powłoki PUR o wysokim połysku pozytywnie wpływa na jej stan lakierowanie pośrednie rozcieńczonym lakierem UNA-COLOR o tym samym odcieniu barwy co kolorowy lakier PUR, nanoszonym pomiędzy wypełniaczem a warstwą wysokiego połysku.

Lakierowanie na wysoki połysk:

- 1 x powłoka lakiernicza o wysokim połysku
- Suszenie przynajmniej przez noc
- Szlif ziarnem 600-1000
- 1 x powłoka lakiernicza o wysokim połysku
- Suszenie przynajmniej 2 - 5 dni w zależności od produktu
- albo lepiej
1 - 2 x powłoka lakiernicza o wysokim połysku mokra na mokro
- Suszenie pośrednie 30 - 60 minut
- Suszenie przynajmniej 2 - 5 dni w zależności od produktu

Powlekanie warstwowe: lakierowanie na wysoki połysk z późniejszym szlifowaniem i polerowaniem

Szlif specjalnymi materiałami ściernymi:

- Szlif płaski: ziarnem 1000 - 2000
- części trójwymiarowe i małe za pomocą szlifierki mimośrodowej,
- części płaskie za pomocą szlifierki automatycznej albo taśmowej
- Szlif polerujący ziarnem 1000 - 3000 na sucho/mokro za pomocą szlifierki mimośrodowej

Porady: Im drobniejszy szlif, tym mniejszy zakres polerowania!

Polerowanie/polerowanie wielowarstwową płócienną tarczą polerską:

- Maszynę do polerowania ręcznego obłożyć, w zależności od obiektu i powierzchni, albo skórą jagnięcia, pianką gumową, moltonem albo filcem, zwilżyć średnio pastą do polerowania a powierzchnię do polerowania wielowarstwową płócienną tarczą polerską w razie potrzeby natrzeć dodatkowo pędzlem w średnim stopniu pastą polerską.
- Polerować maszyną do polerowania, z tarczą do polerowania wielowarstwowego, równomiernie i miękko, nie wywierając zbyt dużego nacisku.
Prędkość robocza maksymalnie 1200 obr./min, aby uniknąć nadmiernego wypolerowania i przegrzania!
- Powtarzać tą operację roboczą z użyciem najlepszego wosku do polerowania, aż powierzchnia uzyska pożądany połysk.
- Prędkość robocza maksymalnie 1200 obr./min, aby uniknąć nadmiernego wypolerowania i przegrzania!
- Polerowanie końcowe za pomocą tarczy z gumową pianką i pastą nadającą połysk albo wodą.
- Prędkość robocza maks. 1200 obr./min!
- Czyszczenie i końcowe polerowanie w danym przypadku za pomocą miękkich ścierek do polerowania i pasty nadającej połysk.

Uwaga: Pasty muszą mieć kremową i elastyczną konsystencję. Jeśli pasty są zagęszczone, można je rozcieńczyć płynem do Rozcieńczalnikem specjalny OV 1200.

Jakość powierzchni o wysokim połysku zależy od techniki obróbki stosowanej przez użytkownika, właściwości przyrządów, układu przestrzennego i warunków suszenia.

Producenci maszyn i past:

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



Powlekanie warstwowe: lakierowanie na wysoki połysk z późniejszym szlifowaniem i polerowaniem

Uwaga:

Przedstawione informacje mają charakter doradczy, opierają się na najlepszej wiedzy i starannych badaniach, zgodnie z aktualnym stanem techniki. Informacje te nie mają charakteru prawnie wiążącego. Oprócz tego odsyłamy Państwa do naszych warunków handlowych.

Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EG) Nr 1907/2006 zostanie udostępniona.