

# ***COLORSAN-UV- SPRITZLASUREN***

***Für elegante, offenporige  
Effektlackierungen,  
z.B. auf Eichen- und  
Eschenholz.***

## **Umweltfreundliches UV-Wasserlack-System für Industrie und Handwerk**

COLORSAN-UV-Spritzlasuren eignen sich speziell für offenporige Effektlackierungen auf Eichen- und Eschenholz.

COLORSAN-UV-Spritzlasuren sind pigmentierte, strahlenhärtende Effektbasis-Lacke, die trotz des deckenden Charakters die Holzstruktur markant betonen. Die Auswahl hochwertiger Farbpigmente und Harzkomponenten gewährleistet eine hervorragende Lichtechtheit und Farbkonstanz.

COLORSAN-UV-Spritzlasuren sind einfach zu verarbeiten und sehr ergiebig. Durch die ausgewogene Pigment-Harzkomposition wird eine ausgezeichnete Schwebestabilität der Pigmente erreicht (keine unauführbare Bodensatzbildung). Eine schnelle Durchtrocknung sichert rationellen Arbeitsablauf.

COLORSAN-UV-Spritzlasuren sind umweltfreundlich und bei sachgerechter Verarbeitung in physiologischer Hinsicht unbedenklich. Sie sind völlig frei von blei-, cadmium- oder chromhaltigen Pigmenten.

**bieri**

**WE ARE WATERBORNE®**

## Arbeitsanleitung

Zur Erzielung einwandfreier Oberflächen ist eine besonders sorgfältige Vorbehandlung des Untergrundes notwendig. Der mit 150–180er Körnung geschliffene porige Holzuntergrund wird zuerst mit einer Messingbürste ausgebürstet, damit das Porenbild markant hervorgehoben wird.

Der Auftrag erfolgt nicht zu nass von beiden Seiten in Faserrichtung, so dass die Pore jeweils schräg angespritzt wird. Ein Glätteschliff mit

Schleifpapier 280–320er Körnung erfolgt nach der physikalischen und UV-Trocknung. Anschliessend erfolgt der zweite Effektauftrag. Nach der physikalischen und UV-Trocknung erfolgt die Schutzlackierung mit McCURE-UV-Lacken, damit eine ausreichende chemische und mechanische Widerstandsfähigkeit erzielt wird. McCURE-UV-Lacke werden in Glanz Nr. 2210, Seidenmatt Nr. 2214, Matt Nr. 2218 und Tiefmatt Nr. 2219-Abstufungen geliefert.

## Technische Daten

	<b>COLORSAN-UV-Spritzlasur</b>	<b>McCURE-UV-Wasserlacke</b>
	<b>Nr. UV61</b>	
Verarbeitungsviskosität DIN-4-Becher bei 20 °C	20 Sek.	20–27 Sek.
Verdünnung	dest. Wasser	dest. Wasser
Auftragsart	Becherspritzpistole, Airless- oder Airmix-Geräte	
Spritzdruck	3,0–3,5 bar	2,5 bar
Düsengrösse	1,5–1,8 mm	1,5–1,8 mm
Auftragsmenge pro Arbeitsgang	80–100 g/m <sup>2</sup>	100–120 g/m <sup>2</sup>
Gesamtauftragsmenge	300 g/m <sup>2</sup>	300 g/m <sup>2</sup>
Physikalische Trocknung	3 Std. bei Raumtemperatur 20 °C ½ Std. bei Raumtemperatur 60 °C	
UV-Härtung	2 x 80 W/cm <sup>2</sup>	2 x 80 W/cm <sup>2</sup>

*Arbeitsvorschläge und -vorschriften sind grundsätzlich Empfehlungen. Eine Haftung unsererseits für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben dieser Druckschrift ist ebenso wie für unsere sonstige anwendungstechnische Beratung ausgeschlossen.*

**Werner Bieri AG**  
Kreuzlingerstrasse 79  
8590 Romanshorn  
Tel.: 071 466 09 90  
Fax: 071 466 09 99

**bieri**  
WE ARE WATERBORNE®

Alle bieri-Prospekte sind geistiges Eigentum der Firma Werner Bieri AG, Romanshorn. Der Nachdruck, auch im Auszuge, ist nicht gestattet.