

COLORCRYL- FÜLLGRUND NR. 5045

Zur Erzielung einwandfreier Oberflächen ist eine sorgfältige Vorbehandlung des Untergrundes notwendig. Bei ungleichmäßigem oder saugendem Untergrund, wie zum Beispiel Feinstspanplatte, furnierte Spanplatte, Massivholz, geschliffene Grundier- oder Melaminharzfolie, Hartfaserplatte sowie MDF-Platte*, wird zunächst grundiert mit COLORCRYL-Füllgrund Nr. 5045 in Verbindung mit COLORCRYL-Härter Nr. 5041. Mischungsverhältnis: 100:10. Das Gemisch ist sofort gebrauchsfertig. Der Materialauftrag kann mit der Spritzpistole (Spritzdruck 2,0–2,5 bar / Düse 1,8–2,5 mm) Airless-, Airmix-Gerät oder Giessmaschine vorgenommen werden. Topfzeit ca. 4 Stunden bei RT 20 °C. Auftragsmenge je Arbeitsgang 150–170 g/m². Maximale Auftragsmenge 450 g/m². Bei Zwischentrockenzeiten von mehr als 4 Stunden

muss vor dem nächsten Auftrag sorgfältig geschliffen werden. Nach einer Zwischentrockenzeit von ca. 12 Stunden wird gleichmäßig mit 280er/320er Schleifpapier geschliffen. Auf die sorgfältig vorbereiteten Flächen können COLORCRYL-Farblacke aufgetragen werden. COLORPEARL-, COLOROCK-, COLORMETALLIC-, COLORGRAPHIT-Effektbasislacke werden auf mit 800er Körnung nassgeschliffenem Untergrund aufgespritzt und mit COLORSETA- oder COLORSETA-MS-Lacken ablackiert.

* Bei MDF-Platten ist zunächst Absperren mit ISO-Grund Nr. 4007 in Verbindung mit ISO-Grund-Härter Nr. 4008 erforderlich. COLORCRYL-Füllgrund Nr. 5045 kann nur mit COLORCRYL-Abtönpasten angefärbt werden.

bieri

WE ARE WATERBORNE®

Verarbeitungsvorschläge für Farblackbeschichtungen auf unterschiedlichen Trägermaterialien

Zur Erzielung einwandfreier Oberflächen ist eine besonders sorgfältige Vorbehandlung des Untergrundes notwendig.

Anwendungsbeispiele

1. Feinstspanplatte, Massivholz, furnierte Spanplatte

Besonders bei glatten Flächen ist ein sorgfältiges Schleifen des Untergrundes erforderlich. Durch dieses Schleifen soll nicht nur ein einwandfreier Lackverbund erreicht werden, vielmehr ist auch ein Höchstmass an Flächigkeit zu erstreben, da ebene Flächen besonders dekorativ wirken.

Vorteilhaft wird mit Papier 150er Körnung geschliffen. Nach dem Entstauben wird COLORCRYL-Füllgrund Nr. 5045, angesetzt nach Vorschrift, 2–3 mal im Spritz- oder Giessverfahren aufgetragen. Auftragsmenge jeweils 150–170 g/m². Zwischen den einzelnen Arbeitsgängen wird eine Trocknungszeit von ca. 2–3 Stunden (RT) eingelegt. Ein Zwischenschliff verfeinert den Gesamteffekt. Nach dem letzten Füllgrund-Auftrag wird vorteilhaft über Nacht durchgetrocknet. Je länger die Trockenzeit gewählt wird, um so besser ist das Stehvermögen des Lackaufbaues. Anschliessend wird die grundierete Fläche mit Schleifpapier 280er Körnung oder feiner geschliffen. Je höher der gewünschte Glanzgrad der fertigen Oberfläche sein soll, um so feiner sollte der Untergrund geschliffen werden. Nach dem Entstauben wird der nach Farbton ausgesuchte Farblack aufgetragen (Auftragsmenge ca. 200 g/m²), gegebenenfalls in Verbindung mit COLORSETA-Lacken (Auftragsmenge ca. 120–150 g/m²).

2. Grundierfolienbeschichtete Spanplatten

Mit einer Grundierfolie werden in der Regel die in Spanplatten vorhandenen Unebenheiten, Vertiefungen, ungleichmässigen Spanschüttungen usw. weitgehend ausgeglichen. Nach sorgfältigem Anschleifen mit Schleifpapier 150er Körnung und nachfolgendem Entstauben genügt daher einmaliges Auftragen von COLORCRYL-Füllgrund Nr. 5045 mit einer Auftragsmenge von ca. 130–150 g/m². Nach entsprechendem Durchtrocknen der Füllgrundsicht über Nacht und Zwischenschliff mit Schleifpapier 280er/320er Körnung kann mit COLORCRYL-Farblacken sowie COLORSETA-Lacken, wie oben beschrieben, weitergearbeitet werden.

3. Melaminharzfolienbeschichtete Spanplatten

Derartige Trägerplatten, auch Fertigeffektplatten genannt, bilden den idealen Untergrund für alle Farblacke. Durch die mit Spezialharzen präparierten Folien wird eine ausgezeichnete Verdichtung der Oberflächen erreicht, so dass sich eine Vorbehandlung mit Füllgründierungen erübrigt. Um jedoch eine ausreichende Lackhaftung sowie eine ruhige Oberfläche zu erreichen, ist ein sorgfältiges Anschleifen mit Schleifpapier 180er–240er Körnung notwendig. Daran anschliessend können nach vorherigem Entstauben COLORCRYL-Farblacke mit einer Menge von ca. 200 g/m² aufgetragen werden. Die weitere Behandlung mit COLORSETA-Lacken erfolgt wie oben angegeben.

4. MDF-Platten

Im Gegensatz zu allen übrigen Trägerplatten besitzen MDF-Platten ein aussergewöhnlich hohes Saugvermögen. Dadurch besteht die Gefahr der Ausmagerung unmittelbar aufgebrachtener Füllgründierungen bzw. Farblacke. Unter Ausmagerung versteht man dabei ein regelrechtes Absieben der im Lack enthaltenen Pigmentanteile bzw. Wegschlagen des Bindemittels in den MDF-Plattengrund (Rissgefahr). Besonders an gefrästen Kanten oder dergleichen ist diese Erscheinung aufgrund der ungleichmässigen Schüttung bei MDF-Platten gegeben. Daher ist bei MDF-Platten zunächst ein- bis zweimaliges Isolieren mit ISO-Grund-Nr. 4007 in Verbindung mit ISO-Grund-Härter Nr. 4008 (Mischungsverhältnis 1:1) notwendig. Die erforderliche Auftragsmenge beträgt je Arbeitsgang ca. 120–130 g/m². Für genormte Teile, z.B. Küchenfronten, hat sich das Tauchverfahren als rationell erwiesen. Nach einer Trockenzeit von ca. 4–6 Stunden ist ein gleichmässiger Schliff mit Schleifpapier 240er Körnung notwendig. Nach dem Entstauben wird zweimal mit COLORCRYL-Füllgrund Nr. 5045 oder BIROPOL-Füllgrund Nr. 3045 grundiert und die nachfolgende Fertigstellung mit COLORCRYL-Farblacken sowie COLORSETA-Lacken, wie oben angegeben, vorgenommen.

5. Polypropylen-Formteile

Polypropylen-Formteile können nur mit Farblacken beschichtet werden, wenn vorgängig die Teile mit DD-Verdünnung Nr. 5009 abgewaschen werden. Nach dem Trocknen wird der Haftvermittler BCT-Adhensions-Promoter Nr. 5500 aufgespritzt. Nach einer Trocknungszeit von ca. 24 Std. bei RT 20 °C kann mit COLORCRYL-Farblacken weitergearbeitet werden.

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®