

Verarbeitungshinweis für farbigen Hochglanz-Aufbau auf rohem MDF

Voraussetzung für eine Hochglanzlackierung ist ein sauberer und gleichmässig geschliffener Untergrund (Kanten maximal mit Korn 180, Flächen je nach Möglichkeit bis Korn 220 – 240).

1. Grundieren mit DD-Isoliergrund 8160 und DD-Kompaktfüller weiss 0879

DD-Isoliergrund 8160

Fläche 1 x im Kreuzgang spritzen

Kanten und Nuten 2 – 3 x satt spritzen

Innerhalb von 2 Stunden ohne Zwischenschliff (später leicht glätten, Körnung 240)

DD-Kompaktfüller weiss 0879

Fläche 2 x im Kreuzgang spritzen

Kanten und Nuten 3 – 4 x spritzen

Je nach Spritzgerät und Düsendicke kann der Kompaktfüller weiss 0879 mit DD-Verdünner 5800 verdünnt werden.

Die grundierten Teile sollten zwei bis drei Tage unter normalen Bedingungen (Raumtemperatur 20°C, Luftfeuchtigkeit 60 %) aushärten.

2. Schleifen

Der ausgehärtete Füller wird mit Körnung 240/320/400/600/800 trocken geschliffen.

Auch maschinell lässt sich der Kompaktfüller weiss 0879 gut mit Korn 600 schleifen.

Die Fläche muss jetzt gleichmässig fehlerfrei sein, ansonsten muss gespachtelt und noch einmal mit DD-Kompaktfüller weiss 0879 grundiert werden.

3. Fertigspritzen mit DD-Hochglanzfarbe X872

2 – 3 mal DD-Hochglanz-Fertigfarbe (Mischverhältnisse gem. Merkblatt X872) spritzen, zwischen dem Farbauftrag 45 bis 90 Minuten warten.

4. Aushärtungszeit

3 – 5 Tage unter normalen Bedingungen (Raumtemperatur 20 °C und Luftfeuchtigkeit 60 %)

5. Polieren

a) Schleifen

Korn 1000/2000/3000

Hierbei ist zu beachten, dass Excenterschleifpapier ohne Löcher eingesetzt werden sollte, damit keine Rosetten entstehen. Je gleichmässiger geschliffen wird, desto ebener wird die Fläche. Viele Betriebe schleifen die Flächen mit Breitbandschleifmaschine mit Papier- oder Folienbändern bis Körnung 1500.

b) Polieren

1. Z360 Glossbox Paste Cut 03 mit Z380 Glossbox Polierscheibe weiss
2. Z360 Glossbox Paste Finish 31 mit Z380 Glossbox Polierscheibe weiss
3. Z362 Glossbox Paste Seal 44 mit Z381 Glossbox Polierscheibe schwarz

Bemerkungen:

Die Aushärtung der DD-Hochglanz-Fertigfarbe X872 ist das Wichtigste für die folgende Weiterverarbeitung. Zu niedrige Temperaturen und Luftfeuchtigkeit verlängern die Aushärtungszeit, ebenfalls die Reduktion der Temperatur über Nacht.

Beim Polieren muss darauf geachtet werden, dass die Drehzahl der Maschine nicht zu hoch ist. Optimal ist eine Drehzahl von 320 bis 600.

Die Glossbox-Produkte wurden von uns getestet und gut bewertet. Es können auch andere Produkte eingesetzt werden, jedoch können sich hier die Verarbeitungszeiten verändern.

Sämtliche Glossbox-Produkte, Schleifmittel (ausser Breitbandschleifmittel) und Maschinen können bei uns bezogen werden.