

## Verarbeitungshinweis für farblosen Hochglanz-Aufbau

Voraussetzung für eine Hochglanzlackierung ist ein sauber und gleichmässig geschliffener Untergrund.

### 1. Grundieren mit DD-Schnellschliffgrund 8170

- a) 1 x Einlassen von Hand mit Pinsel oder Ballen längs zu den Holzporen (wichtig: vor allem bei grobporigen Hölzern DD-Schnellschliffgrund 8170 mindestens 50 % mit DD-Verdünner 5800 verdünnen)
- b) nach 10 Minuten mit Becherpistole im Kreuzgang spritzen (Auftragsmenge 120 g/qm, Düsendicke 1.8 mm, Druck 2 bar, DD-Schnellschliffgrund 8170 10 % mit DD-Verdünner 5800 verdünnen).
- c) nach ca. 20 - 30 Minuten Spritzvorgang wiederholen

Je nach Grobporigkeit des Holzes müssen weitere 2 - 4 Lackschichten im Abstand von einem Tag mit leichtem Zwischenschliff (Korn 240) aufgetragen werden.

Die grundierten Teile sollten nach Möglichkeit eine Woche trocknen und aushärten können, im Minimum 48 Stunden nach dem letzten Lackauftrag.

### 2. Schleifen

Der trockene und ausgehärtete Lackfilm wird mit Körnung 240/320/400/600 und 800 geschliffen.

Die Fläche muss jetzt gleichmässig fehlerfrei sein, ansonsten muss noch einmal mit DD-Schnellschliffgrund 8170 nachgespritzt werden.

### 3. Fertigspritzen mit DD-Acryl-Fertiglack HS glänzend 8200

- a) 1 x spritzen mit Becherpistole im Kreuzgang (Lack verdünnen mit 20 % DD-Verzögerer für Hochglanz 5896, Auftragsmenge 120 g/qm, Düsendicke 1.8 mm, Druck 1,8 bar, Verarbeitungstemperatur nicht unter 18° C, Luftfeuchtigkeit 60 - 70 %)
- b) nach 20 - 30 Minuten den gleichen Lack nur noch längs unter den gleichen Bedingungen verarbeiten
- c) beim letzten Auftrag Lack 30 % mit DD-Verzögerer für Hochglanz 5896 verdünnen und auf Verlauf spritzen

### 4. Aushärtungszeit

2 - 4 Tage unter normalen Bedingungen: Raumtemperatur 20°C und Luftfeuchtigkeit 60 %  
(15 Stunden bei 35°C und 60 % Luftfeuchtigkeit)

### 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 Breitbandschleifmaschinen 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:**

Bei Temperaturen unter 18° C treten beim Spritzen mit DD-Acryl-Fertiglack HS glänzend 8200 Verlaufsstörungen auf. Bei über 20° C muss der Lack zusätzlich mit 10 bis 20 % DD-Verzögerer für Hochglanz 5896 verdünnt werden.

Bei einer Luftfeuchtigkeit unter 60 % lädt sich der Fertiglack statisch auf und zieht dadurch Staub und kleinere Dreckpartikel an. Bei über 70 % reagiert er zu schnell und muss deshalb zusätzlich mit 15 - 20 % mit DD-Verzögerer für Hochglanz 5896 verdünnt werden.

DD-Acryl-Fertiglack HS glänzend 8200 muss vor dem Verarbeiten gesiebt werden, zudem sollte der angemachte Lack innerhalb von 30 Minuten verarbeitet werden.

Muss ein Arbeitsstück farblich angeglichen werden, darf nur die Grundierung leicht eingefärbt werden.

Bei Reparaturen von Löchern, extrem tiefen Poren oder Beschädigungen nach dem Grundieren ganze Fläche anschleifen, mit dem Grundlack mehrmals mit einem Pinsel die Vertiefungen auffüllen, ca. 10 Minuten antrocknen lassen und anschliessend die ganze Fläche überlackieren.

Treten solche Fehler nach dem Fertiglackieren auf, ebenfalls anschleifen (Körnung 800), Löcher mit Pinsel und Fertiglack auffüllen und nach ca. 10 Minuten nochmals das ganze Werkstück überlackieren.

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.