

DuoCryl Hochglanz



ROSNER
Die Lösung auf Holz

Öle Wachse Beizen Lacke

Technische Information

- Charakteristik:** Farbloser, lichtechter, hochglänzender Zweikomponenten-Lack auf Polyacrylat-harzbasis mit sehr guter Füllkraft. Polier- und schwabbelmäßig. Zur Erzielung eines einwandfreien Ergebnisses, sind folgende Hinweise zu beachten.
- Anwendungsbereich:** Für hochwertige Lackierungen im gehobenen Möbel- und Innenausbau. Mit **DuoCryl Hochglanz** sind sowohl offen- als auch geschlossenporige Oberflächen herzustellen.
- Untergründe:** Trockenes, sauberes, harzfreies Holz. Je nach gewünschtem Oberflächeneffekt eignen sich gebeizte und farbig lackierte Flächen. Geeignet sind ebenfalls Holzwerkstoffe, z.B. MDF, die entsprechend mit **PUR-Isolierfüller** und **RoCryl Color** vorbehandelt sind. Der Untergrund muß trocken, sauber und tragfähig sein.
- Härterkomponente:** **DuoCryl-Härter**
- Mischungsverhältnis:** 2 Teile Lack : 1 Teil Härter
Verarbeitungszeit: 3 Stunden bei 20°C/65% Luftfeuchtigkeit.
Achtung: Beim Überschreiten der Verarbeitungszeit erhöht sich die Viskosität. Dies kann zu Oberflächenstörungen führen.
Topfzeit: 8 Stunden bei 20°C/65% rel. Luftfeuchtigkeit
Achtung: Bei höheren Material- und Umgebungstemperaturen verkürzt sich die Topfzeit.
- Verarbeitung:** **DuoCryl Hochglanz** wird im Spritzverfahren (Luft, Airless, Airmix) verarbeitet.

Auftragsverfahren:	Airless	Airmix	Becherpistole
Spritzdruck:	60 - 80 bar	50 - 60 bar	----
Luftdruck:	----	1,5 - 2 bar	2,5 - 3,5 bar
Düsengröße:	0,23 - 0,33 mm	0,23 - 0,33 mm	1,5 - 1,8 mm
Verarbeitungsviskosität:	17 s/4 mm	17 s/4 mm	17 s/4 mm

Je nach verwendetem Spritzgerät sind Abweichungen bezüglich Spritzdruck, Luftdruck und Düsengröße möglich.
Die Verarbeitungstemperatur darf +18° C nicht unterschreiten; dies gilt auch für das Trägermaterial.
Achtung: Weitere wichtige Hinweise finden Sie im Merkblatt "Allgemeine Hinweise zu PU- und DD-Lacken".
Nicht geeignet zum Walzen und zum Streichen.

- Verdünnung:** **DuoCryl Hochglanz** ergibt zusammen mit **DuoCryl-Härter** eine spritzbare Mischung. Je nach Verarbeitungsverfahren und Bedarf kann mit **DD-Verdünnung Nr. 20** verdünnt werden. Als Trocknungsverzögerer ist **DD-Verdünnung Nr. 25** (max. 5%) einzusetzen.

Bitte wenden!

MBH-Lacke GmbH

Unsere Erfahrung - Ihre Sicherheit

DuoCryl Hochglanz



ROSNER
Die Lösung auf Holz

Öle Wachse Beizen Lacke

Technische Information

Ergiebigkeit:	Auftragsmenge: ca. 120-140 ml/qm Ca. 7-8 qm/l je Schicht (abhängig von der Saugfähigkeit des Holzes und der Art der Verarbeitung).
Trocknung:	Je nach Art der Verarbeitung und der Auftragsmenge bei Raumtemperatur (20°C/65% relative Luftfeuchtigkeit). Staubtrocken nach 30 Minuten. Schleifbar und überlackierbar nach 16 Stunden
Besondere Hinweise:	Auch wenn die mit DuoCryl Hochglanz lackierten Flächen nach kurzer Zeit schon trocken und stapelfest sind, so wird die geforderte chemische und mechanische Beanspruchbarkeit erst nach einer Aushärtungszeit von 5-7 Tagen (20° C/65% rel. Luftfeuchtigkeit) erreicht.
Sicherheit:	GefStoffV: F = leicht entzündlich BetrSVer: leicht entzündlich (VBF:A I) ADR/RID: Klasse 3 F 1 III UN-Code: 1263 VBG 23: Unfallverhütungsvorschrift der BG der Chemischen Industrie "Verarbeiten von Anstrichstoffen". Außerdem ist das Merkblatt ZH 1/181 der BG der Chemischen Industrie "Umgang mit PUR-Anstrichstoffen" zu beachten.

Herstellung von Hochglanzflächen

Untergrund:	Edelhölzer mit markanter, feinporiger Struktur wie z.B. Kirschbaum, Nußbaum, Mahagoni, Vogelaugenahorn. Geeignet sind ebenfalls Oberflächen, die mit Rosner RoCryl Color lackiert worden sind. Nach Durchtrocknung über Nacht, mit Schleifpapier der Körnung 600 planschleifen (naß) und sorgfältig entstauben. Wichtig für eine einwandfreie Lackierung ist sehr sorgfältiges Arbeiten. Fehler, die bereits bei der Vorbehandlung des Trägermaterials oder beim Grundieren gemacht werden, können später nicht mehr, oder nur mit großem Aufwand behoben werden
Holzvorbereitung:	Massivhölzer und furnierte Holzwerkstoffe schleifen und sorgfältig entstauben (Siehe auch "Zehn Gebote für die Beizarbeit")
Beschichtungsaufbau:	2-3 x Grundierung mit DuoCryl Hochglanz Mischungsverhältnis 2 : 1 mit DuoCryl-Härter Trocknung jeweils über Nacht Schliff K 320-400 2-3 x Hochglanzlackierung mit DuoCryl Hochglanz Mischungsverhältnis 2 : 1 mit DuoCryl-Härter Trocknung jeweils über Nacht Schliff K 500-800 (letzter Schliff naß)

Nächste Seite!

MBH-Lacke GmbH

Unsere Erfahrung - Ihre Sicherheit

DuoCryl Hochglanz



ROSNER
Die Lösung auf Holz

Öle Wachse Beizen Lacke

Technische Information

Schwabbeln:

Nach einer Trocknung von 2-3 Tagen nach der letzten Beschichtung, wird mit dem Schwabbelvorgang begonnen.

Geschwabbelt wird mit einem Winkelschleifer und Schwabbelscheiben. Die Drehzahl soll 2000 Umdrehungen/Minute nicht überschreiten.

1. Abgestufter Naßschliff mit K 800/1000/1200
Der Schliff erfolgt mit einem Exenterschleifer und großzügiger Verwendung von Schleifpapier.
2. Grobschwabbeln mit Schwabbelwachs rot und Nesselschwabbelscheibe, bis keine Schleifspuren mehr erkennbar sind.
3. Feinschwabbeln mit Schwabbelwachs gelb und Flanellschwabbelscheibe, bis der gewünschte Glanzgrad entsteht.
4. Mit Flanell- oder Lammfellschwabbelscheibe auspolieren bis das keine Wachreste mehr auf der Fläche sind.

Es ist unbedingt darauf zu achten, daß für jede Schwabbelscheibe bzw. Schwabbelwachs eine eigene Schwabbelscheibe verwendet wird.

Nicht mit zu hohem Druck oder zu hoher Umdrehungsgeschwindigkeit arbeiten, da ansonst die Gefahr des Durchwabbelns und Anbrennen entsteht.

Bitte beachten:

Das Produkt und die Hinweise in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir aufgrund unserer Erfahrung nach bestem Wissen geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie befreien den Verarbeiter nicht von seiner Verpflichtung den vorhandenen Untergrund und die Eignung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen. Im Zweifelsfall sind Eignung und Verbrauchsmengen durch Anlegen einer Musterfläche zu prüfen. Beim Zusammenmischen fremder Produkte mit unseren Produkten, oder bei gemeinsamer Verarbeitung mit Fremdprodukten können wir keine Garantieverpflichtung für einwandfreien Ausfall der Oberflächenbeschaffenheit der Fläche übernehmen. Bei der Verarbeitung unserer Produkte ist die Verdingungsordnung für Bauleistungen (VOB) zu beachten. Es gelten unsere allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.

Mit diesem Merkblatt verlieren alle vorherigen ihre Gültigkeit.

Stand 04/06

MBH-Lacke GmbH

Unsere Erfahrung - Ihre Sicherheit