

innovus[®]

Coloured MDF



Verarbeitungshinweise zur Lackierung von Innovus Coloured MDF

VOR DEM LACKIEREN ZU BEACHTEN

Innovus Coloured MDF wird werksseitig mit einem Schliff (Körnung) von 150 ausgeliefert. Bei sehr hohen Qualitätsansprüchen, wie z.B. bei Lackierungen, sollten die Platten mit einer 150er Körnung vorgeschliffen und mit 180er oder 220er Körnung nachgeschliffen werden.

Hinweise vor der Lackierung:

- Vor der Behandlung müssen Sie eventuelle Farbabweichungen auch zwischen einzelnen Produktionschargen und -dicken beachten.

Diese dürfen während der Verarbeitung nicht vermischt werden. Farbabweichungen sind aus produktionstechnischen Gründen unvermeidbar.

- Trotz der eingesetzten lichtechten Pigmentpräparierungen kann direkte Sonneneinstrahlung zu Verfärbungen der Fasern führen.

- Scharfe Kanten vermeiden – diese sollten möglichst abgerundet werden.

EIGENSCHAFTEN



EINFACH ZU BEARBEITEN



EMISSIONSARM



LICHTECHT



LACKIERFÄHIG



FORMALDEHYDFREI

ALLGEMEINE LACKIERHINWEISE

Bitte beachten Sie folgende allgemeine Hinweise zur Lackierung:

- Alle handelsüblichen Lacke und Wachse mit MDF-Eignung sind einsetzbar.
- Starkes Verdünnen und/oder zu geringe Auftragsmengen können das Lackierergebnis negativ beeinflussen.

- Vor dem Lackieren ist sicherzustellen, dass die Oberfläche absolut fett-, silikon- und staubfrei ist.

- Generell sollten Sie eine Probelackierung mit dem zu verwendeten Plattenwerkstoff durchführen.

- Die besten Ergebnisse erzielt man bei Lackierungen im Kreuzgang.

GENERELLE VORGEHENSWEISE WÄHREND DER LACKIERUNG

Isolieren (insbesondere auf der Kante):

Eine gründliche Isolierung kann spätere Lackrisse in der Kante und in der Plattenfläche vorbeugen. Es wird empfohlen, den Arbeitsgang nach dem Zwischenschliff zu wiederholen.

Grundieren:

Im Anschluss an die Isolierung erfolgt die Grundierung mit entsprechendem Zwischenschliff. Bei hochwertigen Oberflächen sollte das Grundieren nach einem weiteren Zwischenschliff wiederholt werden.

Endlackauftrag:

Nach dem Grundierschliff kann der Endlack im Kreuzgang aufgetragen werden. Für Innovus Coloured MDF* sind zahlreiche Lacke geeignet.

Grundsätzlich sind die Verarbeitungshinweise der jeweiligen Lackhersteller zu befolgen!

Innovus Coloured MDF

LACKIEREMPFEHLUNGEN DER LACKHERSTELLER

LACKIERUNG MIT MATERIAL VON HESSE LIGNAL



HOCHGLANZLACKIERUNG

ROHSCHLIFF

180er Körnung

GRUNDIERUNG

Hesse PUR-Grund DG 4717-0005
MV 5:1 mit Härter DR 4070

TROCKNUNG UND ZWISCHENSCHLIFF

320er Körnung

GRUNDIERUNG

Hesse PUR-Grund DG 4717-0005
MV 5:1 mit Härter DR 4070

TROCKNUNG UND ZWISCHENSCHLIFF

320er Körnung

GRUNDIERUNG

Hesse PUR-Grund DG 4717-0005
MV 5:1 mit Härter DR 4070

LACKSCHLIFF

500 Körnung

BESCHICHTUNG

Hesse PUR-Schichtlack DE42599
MV: 10:1 mit Härter DR 4070

TROCKNUNG

MATTLACKIERUNG

ROHSCHLIFF

180er Körnung

GRUNDIERUNG

Hesse PUR-Schichtlack DE 45002
MV 10:1 mit Härter DR 4070

TROCKNUNG UND ZWISCHENSCHLIFF

400er Körnung

BESCHICHTUNG

Hesse PUR-Schichtlack DE 45002
MV 10:1 mit Härter DR 4070

TROCKNUNG

LACKIERUNG MIT MATERIAL VON 3H LACKE



HOCHGLANZLACKIERUNG

ROHSCHLIFF

180er Körnung

GRUNDIERUNG

R 421 DD Isolierfeinschliffgrund – 100%
RLH 6529 Härter – 50%
V 768 Verzögerer – 30%

TROCKNUNG UND ZWISCHENSCHLIFF

400er Körnung

BESCHICHTUNG

R 58090 DD Hochglanzlack farblos – 100%
RLH 6529 Härter – 50%
V 768 Verzögerer – 30%
2x auftragen mit kurzer Zwischentrocknung

TROCKNUNG

Abschließend polieren

MATTLACKIERUNG

ROHSCHLIFF

180er Körnung

GRUNDIERUNG

R 421 DD Isolierfeinschliffgrund – 100%
RLH 6529 Härter – 50%
V 768 Verzögerer – 30%

TROCKNUNG UND ZWISCHENSCHLIFF

400er Körnung

BESCHICHTUNG

R 577-05 DD Mattlack farblos – 100%
RLH 6110 Härter – 50%
V 721 Verdünnung – 10-20%

TROCKNUNG

MIT PRODUKTEN VON HESSE LIGNAL UND EFFEKTPIGMENT VON BASF



HOCHGLANZLACKIERUNG

ROHSCHLIFF

180er Körnung

GRUNDIERUNG

Hesse PUR-Grund DG 4716-0001
MV 2:1 mit Härter DR 4070
Zugabe: 15% DV 4900
Auftrag: 1 x nass/nass mit 30 Minuten
Zwischentrocknung

TROCKNUNG

Trocknung über Nacht

SCHLIFF

320er Körnung

GRUNDIERUNG

Hesse PUR-Grund DG 4716-0001
MV 2:1 mit Härter DR 4070
Zugabe: 15% DV 4900

TROCKNUNG

Trocknung über Nacht

SCHLIFF

(400/600er Körnung)

BESCHICHTUNG

Hesse PUR Acryl Brillantlack DU 45229
MV 2:1 mit Härter DR 4005
Zugabe: 25% DV 4935
Zugabe: 3% Effektkonzentrat (Mischung aus
90% Hesse PUR Acryl Brillantlack DU 45229
und 10% BASF Effektpigment)

TROCKNUNG

20 Minuten Zwischentrocknung

BESCHICHTUNG

Hesse PUR Acryl Brillantlack DU 45229
MV 2:1 mit Härter DR 4005
Zugabe : 25% DV 4935

TROCKNUNG

* Innovus Coloured MDF Black FR erfüllt auch in lackierter Form die hohen europäischen Anforderungen: Mit dem farblosen Lack "R580-20", 2K-Acryllack seidenmatt der Firma 3H-Lacke bzw. dem "PUR SL-210/30"-Schichtlack halbmatt der Firma Remmers beschichtet, erreicht die Platte nachweislich ebenfalls eine Einstufung in die Klasse B-s2, d0 nach DIN EN 13501-1. Hierbei ist jedoch zu beachten, dass der Lack per Becherpistole aufgetragen werden muss, um die Brandschutzeigenschaften der Platte nicht zu beeinflussen.

Holz ist ein natürlicher Werkstoff, daher können bei der Produktion von Innovus Coloured MDF geringe Farbabweichungen auftreten. Um ein möglichst homogenes Bild zu erzeugen, empfehlen wir Platten aus unterschiedlichen Chargen nicht zu mischen.