



ERSTELLEN EINER PATINIERTINKTUR

VTM Nr. 6158

Ausgabe vom 17.04.2018
Ersetzt Ausgabe 07.06.2016

Die Farbstofflösung kann mittels AC Patiniertinktur oder OW-Farbstofflösung mit Verdüner V100 oder V130 auf die richtige Farbtonintensität eingestellt.

Danach erfolgt die Fertigstellung durch Zugabe von Bindemittel: Ca. 10 % OW-Combi bei 1-K Systemen, oder z.B. Supremo Klarlack (inkl. Härterzugabe) bei 2-K-Systemen. Beachten Sie die entsprechenden technischen Beschriebe.

In der Regel wird folgendermassen vorgegangen:

- das roh geschliffene Holz wird mit Klarlack grundiert
- nach Trocknung erfolgt ein feiner Zwischenschliff mit Korn 220-280
- die Patiniertinktur wird mittels einer geeigneten Becherpistole aufgehebelt.

Ideale Düsengrössen: 1 - 1,3 mm Durchmesser. Die Luftzufuhr je nach Gerätetyp beträgt zwischen 0,8 - 1.2 bar.

Trocknung: Die Überlackierung erfolgt nach kurzer Abluftzeit.

Hinweis: Vorgängig sollte ein Muster mit dem kompletten Aufbau erstellt werden um den gewünschten Farbton zu erhalten/überprüfen.

Dieses Merkblatt gilt nur als Hinweis und unverbindliche Information. Die vorstehenden Angaben entsprechen dem letzten Stand unserer Erfahrung. Eine Gewähr für den Anwendungsfall sowie eine Haftung schliessen wir aus. Dies gilt insbesondere für Mangelfolgeschäden. Eine Haftung durch Beratung unserer Mitarbeiter/innen kann von uns nicht übernommen werden. Insofern üben unsere Mitarbeiter/innen nur eine unverbindliche Informationstätigkeit aus. Die Bauaufsicht, die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien und die Beachtung der anerkannten Regeln der Technik liegen ausschliesslich bei Verarbeiter, auch dann wenn unser Mitarbeiter bei der Verarbeitung vor Ort war. Bedingt durch technische Entwicklungen können Änderungen eintreten. Gültig ist die jeweils neuste Ausgabe dieser Information. In Spezialfällen verlangen Sie bitte eine separate technische Information.