



## ERSTELLEN EINER PATINIERTINKTUR

VTM Nr. 6158

Seite 1 von 1  
Ausgabe vom 01.02.2023  
Ersetzt Ausgabe 01.10.2021

Die Patiniertinktur kann mittels AC PATINIERTINKTUR 4601-00 oder FARBSTOFFFLÖSUNG 10XX-00 mit VERDÜNNER 1000-98 oder VERDÜNNER 1300-98 auf die richtige Farbtonintensität eingestellt.

Danach erfolgt die Fertigstellung durch Zugabe von Bindemittel: Ca. 10 % OW COMBI 2315 bei 1K-Systemen, oder z.B. SUPREMO KLARLACK 3990 (inkl. Härterzugabe) bei 2K-Systemen. Beachten Sie die entsprechenden technischen Beschriebe.

### In der Regel wird folgendermassen vorgegangen:

- Das roh geschliffene Holz wird mit Klarlack grundiert
- Nach der Trocknung erfolgt ein feiner Zwischenschliff mit Korn 220-280
- Die Patiniertinktur wird mittels einer geeigneten Becherpistole aufgebelt.

**Ideale Düsendrößen:** 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.