261020
Resonanzboden-Spritzlack

Material:- RESONANZBODEN-SPRITZLACK, AB
Typ: N0000602850

RESONANZBODEN-SPRITZLACK ist ein hochwertiger Überzugslack für handwerklich gefertigte Resonanzböden.

Dieser Speziallack wird mit handwerklicher Sorgfalt gefertigt. Es ist ein Cellulosenitrat-Kombinationslack.

Eigenschaften:
Die Klangfarbe des rohen Holzes wird unterstrichen ohne das Resonanzband stark zu verengen oder die Amplitude zu dämpfen. Diese Eigenschaften wird man bei modernen Industrielacken vergeblich suchen.
Resonanzboden-Spritzlack gibt einen hochglänzenden wenig anfeuernden Film. Das Erscheinungsbild des Holzes wird betont ohne zu stark farblich zu verändern.

Verarbeitung:
Die Oberflächen müssen trocken und frei von Verunreinigung sein. Unangenehm kann sich das Vorhandensein von Silikonen und Tensiden, wie sie in fast allen modernen Lacken und Reinigern verwendet werden, auswirken. Prinzipiell sollten Effektlacke (z.B. Hammerschlaglack) nicht im selben Raum verarbeitet insbesondere gespritzt werden! Alte Spirituslacke könnten angelöst werden. In diesem Fall sollte ein Lack auf Spiritusbasis verwendet werden (26.10.00)

Arbeitsablauf:
1. Auftrag: Lack mit 30% Verdünnung 26.25.90 / VO25749 gemischt direkt auf das geschliffene Holz auftragen. Nach der vollständigen Durchtrocknung, feinschleifen.
2. 2. Auftrag: 10% Verdünnung 26.25.90 / VO25749 gemischt auftragen. Nach der vollständigen Durchtrocknung, feinschleifen.
3. 3. Auftrag: Lack mit bis zu 30% Verzögerer Q00481 verdünnt spritzen.
4. Reparatur: Nach dem Anschleifen und der Säuberung des Resonanzbodens, ja nach Beschädigung mit dem 2. oder 3. Auftrag beginnen.

Kenndaten:
Farbe: bernsteinfarben, transparent
Ablüftzeit: >=60s bei T =20° C von der Schichtstärke
Durchtrocknung: 6 h bis 12 h abhängig von der Schichtstärke
Verarbeitungstemperatur: 18°C <= T <= 30°C Rel.
Luftfeuchte (F) : 40% <= F <= 60%
Lagerung kühl, gut verschlossen halten!
Vor Gebrauch bis mind. 18°C warmstellen!

261020
Resonanzboden-Spritzlack

Tipps zur Verarbeitung:

- Sprühpistole

Der Lack kann mit einer relativ großen Düse (bis zu 2/2,5 mm) gespritzt werden und erzeugt dadurch einen sehr satten Auftrag mit weniger Lösemittel. Der Druck ist abhängig von der Düse und kann zwischen 1,2 und 2,5 bar liegen - ist auch abhängig von der zugegeben Tragluft.

Je größer die Düse umso höher kann auch die Viskosität sein. Es ist aber besser einen sicheren Spritzvorgang mit mehr Verdünnung und geringerem Auftrag vorzunehmen, als dass man am Ende mit der hohen Auftragsmenge bei großer Düse nicht mehr zurecht kommt. Mit großen Auftragsmengen zu arbeiten erfordert schon einige Übung.

Wenn die Viskosität zu niedrig wird, kommen irgendwann Fäden aus der Pistole. Solange es sauber sprüht ist alles ok.
Die Zugabe von Verzögerer verbessert die Trocknung.
Am besten die Fläche nach dem Spritzen sofort mit einen Plane abdecken. Das "Zelt" schützt zum einen vor Pixeln, dadurch dass die Verdünnung aber über der Fläche bleibt trocknet es auch glatter.

- Pinsel:

Mit verdünntem Lack vorstreichen, als Grund
Lack satt auftragen (Lack muss im eigenen „Saft“ trocknen)

Ursache für stumpfe bzw. matte Lack-Oberfläche:

Zugluft
Zu hohe Luftfeuchtigkeit –
Abhilfe: mit Nitro-Verdünnung überspritzen

Allgemeiner Hinweis:
Der Glanzgrad ist bei Nitrolacken immer dezenter