

Povrchová úprava lazurovací výrobky vyrobené z meranti

Podmínky pro provádění povrchové úpravy:

- vlhkost výrobků před PÚ 13 ± 2 %
- dokonale ofrézované a obroušené plochy i hrany (papírem 180 - 220), výrobky musí být zbaveny všech nečistot ofoukáním, odsátím, smetením apod. Předbroušení není nutné v případě použití hydrohoblíku, v případě špatných a tupých nástrojů doporučujeme dvoufázové broušení, nejdříve hrubším papírem (120 – 150), pak jemnějším zrnitosti 180
- teplota prostředí, výrobků a nátěrové hmoty musí být minimálně 15 °C
- relativní vlhkost prostředí cca 65 - 75 %
- doporučená teplota schnutí 15 °C
- lepit lepidlem s atestem D4 a WATT' 91

operace	aplikace	materiál	spotřeba [l/m ²]	zasychání při 20-24 °C [hod]
a) základování	máčení, natírání	Rhenocryl TL 45	0,08 – 0,15	0,5 – 2
b) broušení	ručně	Brusný papír 180 – 220, brousit podélně po létech, neprobrousit základ		
c) tmelení	ručně	Stamppaste		1 - 2
d) mezivrstva *	stříkání, máčení	Rhenocryl FK 47	0,05 – 0,08	0,5 - 2
e) spáry, příčné dřevo	ručně	Fugenversiegelung		1
f) vrchní nános *	stříkání	Rhenocryl DSL 88 / Futur - mokrá vrstva 300 mikronů	0,30 – 0,35	4

* Alternativně je možné při vynechání mezivrstvy FK 47 nanášet 2x vrchní vrstvu, a to první nástřik v tloušťce mokrého filmu 100 – 150 mikronů.

Po jemném obroušení (cca 2 hodiny schnutí) aplikujeme druhý nástřik v tloušťce vrstvy 200 mikronů mokrého filmu.

Tato alternativa je lepší – nutno provádět pouze u vysoce porézního meranti