

Povrchová úprava lazurovací - úprava štětcem výrobky vyrobené ze smrku a borovice

Podmínky pro provádění povrchové úpravy:

- vlhkost výrobků před PU 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 nebo Rhenocryl 44 S Futur U borovice s vyšším obsahem pryskyřic nutno použít rozpouštědlový základ Rhenodecor PL 22	0,08 – 0,15 0,10 – 0,20 0,07 – 0,15	0,5 – 2 0.5 - 2 6 - 8
b) broušení	ručně	Brusný papír 180 – 220, brousit podélně po létech, neprobrousit základ		
c) tmelení	ručně	Stamppaste		1 - 2
d) broušení	ručně	Brusný papír 180 – 220		
e) vrchní nános	natírání	Rhenocryl 88 S Futur, natírat 2 – 3 x	0,10 – 0,20 na jeden nátěr	2 - 4