

Checkliste für die Holzbearbeitung

Empfehlung	Begründung
Holz Die Holzfeuchte soll bei der Bearbeitung des Holzes zwischen 12 % und 15 % liegen. Holz verliert sehr schnell seine Feuchtigkeit und muss dann befeuchtet werden	Holzfeuchte unter 12 % führt dazu, dass Nadel- und auch Tropenhölzer zu starken Aufquellungen neigen.
Beschichtungen Verwenden Sie bei Nadelhölzern eine zusätzliche Imprägnierung (z. B. Cetol WV 885). Verwenden Sie einen Hirnholzschutz (Kodrin WV 470 oder Kodrin WV 472) gegen das Eindringen von Feuchtigkeit im Bereich der V-Fuge. Prüfen Sie die Viskosität der Grundierung bei Tauchanlagen mindestens 1 x täglich und mehrmals während des Flutens.	Schlechte Holzresistenz (Resistenzklasse unter 3) und Vorgabe VOB und DIN 68800 Teil 3. Leimzugang im Bereich Schlitz und Zapfen gewährleistet nicht, dass alle Hirnholzteile geschlossen sind. Eine kapillare Fuge hat eine starke Saugwirkung bei Wasserbelastung. Bedingt durch das Tagesklima kommt es zu einer starken Verdunstung des Lösemittels/Wassers, wodurch die Viskosität steigt.
Applikation Achten Sie beim Spritzen auf die Nassschichtdicke. Spritzen Sie 2 x 150 µm nass. Spritzen Sie Lasuren mit einer 09er oder 011er Düse (0,23-0,28 mm) und Weiß- und Buntlacke mit einer 011er oder 013er Düse (0,28-0,33 mm).	Zu dünne Nassschichtdicken können einen schlechten Verlauf ergeben und erreichen die Mindestforderung der Trockenschichtdicke von 100 µm nicht. Zu hohe Nassschichtdicken führen zu einer Trocknungsverzögerung, bergen das Risiko der Blasenbildung und beeinflussen die guten Wasserdampfdiffusionswerte negativ. Sie erreichen damit eine gute Zerstäubung des Lackmaterials und vermindern Overspray.
Transport Hängen Sie Ihre Fenster in der Ausrichtung an den Haken der Hängebahn, in der sie später auch eingebaut werden.	Overspray fällt nach unten und außerdem lackiert der Spritzer gewohnheitsmäßig den unteren Teil langsamer. Der Effekt, der sich daraus ergibt: die Problemzone des Fensters bekommt durch eine höhere Schichtdicke einen besseren physikalischen Schutz.

Alle in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben zu unseren Produkten stellen keine Beschaffenheitsangaben der Waren dar. Die Beschaffenheit, Eignung, Qualifikation und Funktion sowie der Verwendungszweck unserer Waren bestimmt sich ausschließlich nach den jeweiligen Verkaufsverträgen zugrundeliegenden Produktbeschreibungen. In jedem Fall sind branchenübliche Abweichungen zulässig, soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist. Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen und dem jeweiligen Stand der Technik entsprechend zu verarbeiten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Geschäftsbereich Holzbau

Akzo Nobel Deco GmbH
 Akzo Nobel Coatings GmbH
 Akzo Nobel Coatings AG

Werner-von-Siemens-Straße 11
 Abergstraße 7
 Täschmattstrasse 16

31515 Wunstorf
 5161 Elixhausen
 6015 Reussbühl

DEUTSCHLAND
 ÖSTERREICH
 SCHWEIZ

Tel. +49 5031 961-0
 Tel. 0662 48989-0
 Tel. 041 2681414

Fax +49 5031 961-274
 Fax 0662 4 89 89-11
 Fax 041 2681318

	Empfehlung	Begründung
Klima	<p>Temperatur: Ein Raumklima von 20 °C - 23 °C und 60 - 65 % relativer Luftfeuchtigkeit ist empfehlenswert.</p> <p>Spritzen Sie mit einem Materialdruck von 80-100 bar, höchstens 110 bar.</p> <p>Spritzen Sie mit einem Zerstäuberdruck von 1-1,5 bar, höchstens 2 bar.</p>	<p>Die Teile sollten nach dem Lackieren in den ersten 10-20 Minuten sehr viel Feuchtigkeit abgeben können damit die Oberfläche gut entspannt. Temperaturen die von diesen Richtwerten nach unten abweichen führen zu einer Trockenverzögerung. Zu hohe Temperaturen führen zu Trockenschumpfrissen und können auch zu einer Trocknungsverzögerung führen, weil die Oberfläche zu schnell abschließt und das Lösemittel/Wasser nicht entweichen kann.</p> <p>Bei höherem Spritzdruck bildet sich mehr Overspray und ein dementsprechend höherer Materialverlust. Die hohe Ausbringungsmenge führt zu Fettkanten, Läufern und Blasenbildung.</p> <p>Zu viel Zerstäuberluft läßt die Lackpartikel auf dem Weg von der Pistole zum Bauteil trocknen, es kommt auf der Oberfläche zu einem schlechten Verlauf (Orangenhaut).</p>
Glätten und Entstauben	<p>Holzbearbeitung: Entscheiden Sie sich für ein Verfahren, entweder z. B. Hydrohobeln oder z. B. Schleifen.</p> <p>Zwischenschliff: Weißbereich (deckend) und Lasurbereich (transparent): bei guter Vorarbeit im Bereich der Holzoberfläche und einer gut eingestellten Grundierung, ist ein Zwischenschliff nach der Zwischenbeschichtung ausreichend. Dieser sollte mit einer 150er Körnung oder Schleifschwämmen „mittelfein“ in Richtung der Maserung durchgeführt werden.</p> <p>Entstauben: Der Schleifplatz sollte nicht in unmittelbarer Nähe des Lackierbereiches liegen.</p> <p>Absaugen und Abfegen der Teile eignen sich am besten.</p>	<p>Ein gut eingestellter und betreuter Hydrohobel macht ein Schleifen der Holzoberfläche überflüssig. Im Lasurbereich kann sich das zusätzliche Schleifen sogar negativ auswirken, da es zu Farbtonunterschieden durch Überaufnahme kommen kann. Wird grundsätzlich nur ein Holzschliff ausgeführt, so sollte dieser so fein wie möglich ausfallen (ab 150er Körnung aufwärts).</p> <p>Die Gefahr des „Durchschleifens“ ist sonst zu groß.</p> <p>Der Schleifstaub legt sich auf alle Bereiche nieder (offenes Gebinde, offenes Tauchbecken, frisch lackierte Oberfläche etc.).</p> <p>Auf diese Weise werden Teile und Arbeitsbereich sauber gehalten und verschmutzen nicht sofort nach dem Entstauben wieder.</p>