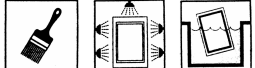



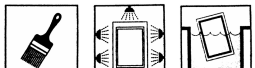
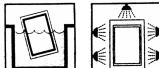

# Hydrocrom

## VIZES BÁZISÚ LAZÚRRENDSZEREK FENYŐFÉLÉKRE ÉS MERANTI NYÍLÁSZÁRÓKRA (VÖRÖSFENYŐRE NEM ALKALMAZHATÓ)

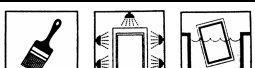
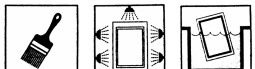

TECHNOLÓGIA 1 – Fafaj: lucfenyő, erdeifenyő (borovi), hemlock, meranti / lazúrozás

MŰVELET	TERMÉK	FELHORDÁS	RÉTEGVASTAGSÁG FELHORDÁSKOR	SZÁRÍTÁS
Impregnálás	XHT ... vagy XHT 7+... pác		80 – 100 ml	minimum 6 óra
Csiszolás	Lágy kézi csiszolás, legalább 320-as finomságú csiszolópapírral vagy 220-as csiszolószivaccsal.			
Fedőlazúrozás	XGC 073 vagy 20007 és színezett változatai		300 – 350 µm	minimum 24 óra

TECHNOLÓGIA 2 – Fafaj: lucfenyő, erdeifenyő (borovi), hemlock, meranti / lazúrozás

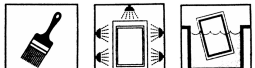


MŰVELET	TERMÉK	FELHORDÁS	RÉTEGVASTAGSÁG FELHORDÁSKOR	SZÁRÍTÁS
Impregnálás	XHT ... vagy XHT 7+... pác		80 – 100 ml	minimum 6 óra
Vékony alapozás	XBC 1		70 – 90 µm	minimum 6 óra
Csiszolás	Kézi csiszolás 100-120-as csiszolószivaccsal.			
Fedőlazúrozás	XGC 073 vagy 20007 és színezett változatai		275 – 300 µm	minimum 24 óra

TECHNOLÓGIA 3 – Fafaj: lucfenyő, erdeifenyő (borovi), hemlock, meranti / lazúrozás

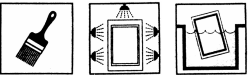


MŰVELET	TERMÉK	FELHORDÁS	RÉTEGVASTAGSÁG FELHORDÁSKOR	SZÁRÍTÁS
Szálléktetés / előimpregnálás	XHC 19795 (+30-100% víz)		40 – 100 ml	minimum 4 óra
Csiszolás	Gépi (rezgő) vagy kézi csiszolás, legalább 180-220-as finomságú csiszolópapírral vagy 100-as csiszolószivaccsal.			
Impregnálás	XHT ... pác		70 – 80 µm	minimum 6 óra
Fedőlazúrozás	XGC 073 vagy 20007 és színezett változatai		275 – 300 µm	minimum 24 óra

JAVASLAT: A szálléktető előimpregnálószert rosttelítő tulajdonságai víz hozzáadásával módosíthatók. 30-100% közötti tartományban hígítható a termék. Víz hozzáadásával az XHT pácok színező hatása egyre jobb, de a foltosodási hajlam is egyre erősebb. Előimpregnálószert használatukor minden szériamunka megkezdése előtt készítsenek próbafelületet.

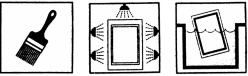


TECHNOLÓGIA 4 – Fafaj: lucfenyő, erdeifenyő (borovi), hemlock, meranti / lazúrozás

MŰVELET	TERMÉK	FELHORDÁS	RÉTEGVASTAGSÁG FELHORDÁSKOR	SZÁRÍTÁS
Impregnálás	XHT ... vagy XHT 7+... pác		80 – 100 ml	minimum 6 óra
Töltőalapozás	XBC 2		150 – 175 µm	minimum 6-8 óra
Csiszolás	Kézi csiszolás 100-as csiszolószivaccsal.			
Fedőlazúrozás	XGC 073 vagy 20007 és színezett változatai		275 – 300 µm	minimum 24 óra


TECHNOLÓGIA 5 – Fafaj: lucfenyő, erdeifenyő (borovi), hemlock, meranti / lazúrozás

MŰVELET	TERMÉK	FELHORDÁS	RÉTEGVASTAGSÁG FELHORDÁSKOR	SZÁRÍTÁS
<b>Impregnálás</b>	XHT ... vagy XHT 7+... pác		80 – 100 ml	minimum 6 óra
<b>Első fedőlakkozás</b>	XGC 073 vagy 20007 és színezett változatai		125 – 150 µm	minimum 6 óra
<b>Csiszolás</b>	Kézi csiszolás 100-as csiszolószivaccsal.			
<b>Fedőlazúrozás</b>	XGC 073 vagy 20007 és színezett változatai		200 – 250 µm	minimum 24 óra

TECHNOLÓGIA 6 – Fafaj: lucfenyő, erdeifenyő (borovi), hemlock, meranti / lazúrozás

MŰVELET	TERMÉK	FELHORDÁS	RÉTEGVASTAGSÁG FELHORDÁSKOR	SZÁRÍTÁS
<b>Impregnálás</b>	XHT ... vagy XHT 7+... pác		80 – 100 ml	minimum 6 óra
<b>Csiszolás</b>	Lágy kézi csiszolás legalább 320-as finomságú csiszolópapírral vagy 220-as csiszolószivaccsal.			
<b>Első fedőlazúrozás</b>	XGC 073 vagy 20007 és színezett változatai		125 – 150 µm	maximum 2 óra
<b>Fedőlazúrozás</b>	XGC 073 vagy 20007 és színezett változatai		200 – 250 µm	minimum 24 óra

TECHNOLÓGIA 7 – Fafaj: lucfenyő, erdeifenyő (borovi), hemlock, meranti / lazúrozás

MŰVELET	TERMÉK	FELHORDÁS	RÉTEGVASTAGSÁG FELHORDÁSKOR	SZÁRÍTÁS
<b>Impregnálás</b>	XHT ... vagy XHT 7+... pác		80 – 100 ml	minimum 6 óra
<b>Vékony alapozás</b>	XBC 1		70 – 90 µm	minimum 6 óra
<b>Csiszolás</b>	Kézi csiszolás 100-120-as csiszolószivaccsal.			
<b>Első fedőlazúrozás</b>	XGC 073 vagy 20007 és színezett változatai		125 – 150 µm	maximum 2 óra
<b>Fedőlazúrozás</b>	XGC 073 vagy 20007 és színezett változatai		175 – 200 µm	minimum 24 óra

JAVASLAT: Jobb végeredmény érhető el, ha a felületkezelés előtt a nyers faanyagot tiszta, enyhén nedves rongydarabbal vagy szivaccsal bevizezik, és száradás után ~150-es csiszolópapírral, vagy 100-120-as csiszolószivaccsal átcsiszolják.

## JELMAGYARÁZAT:



**Ecsetelés**



**Merítés**



**Locsolás**



**Szórás**

## Szórás

LEVEGŐS PISZTOLY: fúvókaméret: legalább 2,5 mm  
tartálynyomás rásegítő rendszerrel  
nyomás: ~ 4 bar  
(a kompresszorkapacitására ügyelni kell!)

AIRMIX: fúvókaméret: 0,28 mm vagy 0,011 inch  
anyag nyomás: 80 – 100 bar  
segédlevegő nyomás: 1 – 2 bar

AIRLESS: fúvókaméret: 0,28 mm vagy 0,011 inch  
anyag nyomás: (80) 100 - 120 bar

FIGYELEM: mivel a fenti anyagok vizes bázisúak, ezért csak rozsdamentes acél (inox) anyagpumpát szabad használni, melynek sűrítése min. 28:1, anyagszállítási kapacitása 4 liter/perc.

2007. február