















# Hydrocrom

## VIZES BÁZISÚ LAZÚRRENDSZEREK VÖRÖSFENYŐ NYÍLÁSZÁRÓKRA

TECHNOLÓGIA: vörösfenyő / lazúrozás

MŰVELET	TERMÉK	FELHORDÁS	RÉTEGVASTAGSÁG FELHORDÁSKOR	SZÁRÍTÁS
Impregnálás	XHT ...- pác	  	80 – 100 ml	minimum 6 óra
Vékony alapozás	XBC 1	 	70 – 80 µm	minimum 6 óra
Csiszolás	Kézi csiszolás 100 – 120-as csiszolószivaccsal.			
Töltőalapozás	XBC 2		150 – 175 µm	minimum 6-8 óra
Csiszolás	Kézi csiszolás 100-as csiszolószivaccsal.			
Fedőlazúrozás	XGC 43 és XGC ... /VF színezett változatai		275 – 300 µm	minimum 24 óra

TECHNOLÓGIA: vörösfenyő / lazúrozás

MŰVELET	TERMÉK	FELHORDÁS	RÉTEGVASTAGSÁG FELHORDÁSKOR	SZÁRÍTÁS
Impregnálás	XHT ...- pác	  	80 – 100 ml	minimum 6 óra
Vékony alapozás	XBC 1	 	70 – 80 µm	minimum 6 óra
Csiszolás	Kézi csiszolás 100 – 120-as csiszolószivaccsal.			
Előlakkozás	XGC 43 és XGC ... /VF színezett változatai		150 – 175 µm	minimum 6 óra
Csiszolás	Kézi csiszolás 100-as csiszolószivaccsal.			
Fedőlazúrozás	XGC 43 és XGC ... /VF színezett változatai		200 – 250 µm	minimum 24 óra

JELMAGYARÁZAT:



**Ecsetelés**



**Merítés**



**Locsolás**



**Szórás**

### Szórás

LEVEGŐS PISZTOLY: fúvókaméret: legalább 2,5 mm  
tartálynymás 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.