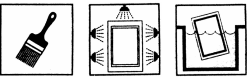






Hydrocrom

VIZES BÁZISÚ LAZÚRENDSZER IROKO, MAHAGÓNI, TEAK, NIANGON, AFRORMOSIA NYÍLÁSZÁRÓKRA

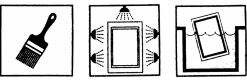
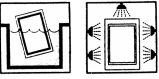


TECHNOLÓGIA 1 – Fafaj: iroko, afrormosia, niangon, mahagóni, teak / lazúrozás

MŰVELET	TERMÉK	FELHORDÁS	RÉTEGVASTAGSÁG FELHORDÁSKOR	SZÁRÍTÁS
Impregnálás	XHT .../5 – pác		80 – 100 ml	minimum 6 óra
Töltőalapozás	XBC 2		150 – 200 µm	minimum 6-8 óra
Csiszolás	Kézi csiszolás 100-as csiszolószivaccsal.			
Fedőlazúrozás	XGC 20007 és XGC .../V és színezett változatai		275 – 300 µm	minimum 24 óra

TECHNOLÓGIA 2 – Fafaj: iroko, afrormosia, niangon, mahagóni, teak / lazúrozás

MŰVELET	TERMÉK	FELHORDÁS	RÉTEGVASTAGSÁG FELHORDÁSKOR	SZÁRÍTÁS
Impregnálás	XHT .../5 – pác		80 – 100 ml	minimum 6 óra
Vékony alapozás	XBC 1		70 – 100 µm	minimum 6 óra
Csiszolás	Kézi csiszolás 100-120-as csiszolószivaccsal.			
Első fedőlazúrozás	XGC 20007 és XGC .../V és színezett változatai		125 – 150 µm	maximum 2 óra
Fedőlazúrozás	XGC 20007 és XGC .../V és színezett változatai		175 – 200 µm	minimum 24 óra

TECHNOLÓGIA 3 – Fafaj: iroko, afrormosia, niangon, mahagóni, teak / lazúrozás

MŰVELET	TERMÉK	FELHORDÁS	RÉTEGVASTAGSÁG FELHORDÁSKOR	SZÁRÍTÁS
Impregnálás	XHT .../5 – pác		80 – 100 ml	minimum 6 óra
Vékony alapozás	XBC 1		70 – 100 µm	minimum 6 óra
Csiszolás	Kézi csiszolás 100-120-as csiszolószivaccsal.			
Töltőalapozás	XBC 2		125 – 175 µm	minimum 6-8 óra
Csiszolás	Kézi csiszolás 100-as csiszolószivaccsal.			
Fedőlazúrozás	XGC 20007 és XGC .../V és színezett változatai		275 – 300 µm	minimum 24 óra

Erősen pórusos faanyagok esetén feltétlenül törekedni kell arra, hogy a felületek a felületkezelés végén teljesen póruszárt állapotúak legyenek. A pórusosan hagyott felületek akár 1 év alatt is tönkremehetnek.

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