

## ORACOLOR® VERARBEITUNGSHINWEISE



**ORACOVER®** kann mit "000" Stahlwolle aufgeraut werden.



Vor dem Lackieren/Spritzen mit **ORACOLOR®**-Verdünnung reinigen.



Die **EASYPLOT®** Schablonierfolie mit dem **ORACOLOR®** Filzraker, Best-Nr. 0915 blasenfrei anrakeln.



Nach dem letzten Lackiergang die **EASYPLOT®** Schablonierfolie sofort entfernen.

Lackansatz: Mischungsverhältnis: 2 : 1.

Spritzhärter: Art.-Nr. 100-997, Spritzkonsistenz: 16-25 s, DIN 4-Auslaufbecher.

Lackierhärter: Art.-Nr. 100-998, Lackierkonsistenz: 30-60 s, DIN 4-Auslaufb..

Verarbeitungszeit: 30 - 60 min. (abhängig von den Umgebungsbedingungen und Applikationsart).

Verarbeitungstemperatur: 5 - 35 °C (bei rel. Luftfeuchte von ca. 70 % - 80 %).

Verdünnung: zum Lackieren 3-10 %, zum Spritzen bis 30 %, abhängig vom Spritzsystem und verwendeter Düse.

Spritzen / Airbrush:

mittels Saugbecher und Spritzpistole (z.B. Evolution, Sata ...).

Spritzdruck: 2,0 bis 3,0 bar (abhängig Konsistenz- und Farbton).

Spritzgänge: abhängig von Untergrund, Farbton und Verdünnung.

Spritzdüse: 0,2 -1,6 mm, Abstand ca. 20-60 cm, im Winkel von 40° bis 60°.

Arbeitsgänge: 2-3 (abhängig von Untergrund, Farbton und Konsistenz).

Lackieren: mittels Lackpinsel.

Arbeitsgänge: 2-3 (abhängig von Untergrund, Farbton und Konsistenz).

Trocknung:

Ablüßzeit: 10-20 min. (Objekttemperatur u. Umgebungstemperatur von 21 °C).

Klebfrei: 3 h. Überspritzbar: 16 h (je nach Farbton und Glanzgradeinstellung).

Schleifbar: 24 h.

Verbrauch:

Ist abhängig von der Art des Untergrundes, von der Verarbeitungskonsistenz, der Applikationsart und vom gewünschten Farbton: ca. 120 bis 130 ml/m<sup>2</sup>.

Lagerung:

Ca. ein Jahr im verschlossenen Behältnis. Kühl und trocken lagern.

Reinigung der Geräte:

Sofort nach Gebrauch mit dem **ORACOLOR®** - Verdünnung reinigen.

Arbeitsschutz-Hinweise:

- Spritznebel nicht einatmen und geeignete Schutzmittel verwenden (Handschuhe, Atemmaske u. ä.) - Haut und Augenkontakt sind zu vermeiden.
- Bei Verschlucken sofort Arzt aufsuchen.
- Darf nur in gut belüfteten Räumen verarbeitet werden.

### Allgemein

Für ein optimales Ergebnis der Beschichtung muss einerseits das Lackierobjekt ggf. entsprechend vorbehandelt und andererseits der Lack in Bezug auf die spezifischen Filmeigenschaften wie Verlauf, Haftung usw. auf den Untergrund abgestimmt sein. Dies kann durch Aufbringung eines Tropfens vom Lack auf den Beschichtungsuntergrund überprüft werden. Der Tropfen muss gut verlaufen und Filmbildung zeigen (Spreiten), d. h. er darf sich nicht zusammenziehen bzw. auseinanderperlen. Anderenfalls sind entsprechende Vorbehandlungsmaßnahmen (z.B. Schleifen, Entfetten, Reinigen usw.) zu ergreifen.

Zu dick aufgetragene Lackschichten oder falsche (zu dünne oder dicke) Materialkonsistenzen und zu geringer Spritzabstand führen zu schlechten Lackverläufen (Abläufer, Blasen usw.). Generell müssen alle Untergründe sauber, trocken, fettfrei und tragfähig sein. Unebene Untergründe können mit dem **ORACOLOR®** Füller (Best.-Nr.100-999) ausgeglichen werden.

### Spritzen

Bei Mehrfachbeschichtung sollen zwischen den Arbeitsgängen ca. 15 min liegen. Die Beschichtung auf **ORATEX®** - Gewebe ist in mehreren Arbeitsgängen im **Sprühnebel** vorzunehmen. Für ein optimales Lackierergebnis ist die Wahl der Spritzdüse auf die eingestellte Materialkonsistenz (Verdünnung) und den eingestellten Spritzdruck abzustimmen. Empfehlenswert ist, den Spritzauftrag auf einem Probeuntergrund vorzunehmen.

### Lackieren

Bei Mehrfachbeschichtung sollen zwischen den Arbeitsgängen ca. 60 min liegen. Auch hier sollte eine Probe-lackierung erfolgen. Die erste Lackierung sollte nur dünn aufgetragen werden (bis zu 10% verdünnen). Bei Beschichtungen auf Holz wird nach dem ersten Auftrag ein leichtes Anschleifen der sich aufrichtenden Holzfasern empfohlen.