

Nr. 520

## Lasierte Nut- und Federbretter schleifen



A

### Beschreibung

Holz braucht Schutz und Pflege

Holzbauteile im Außenbereich unterliegen im Laufe der Jahre gewissen Abnutzungs- und Verschleißerscheinungen. Ursächlich dafür sind die ständig wechselnden Umwelt- und Witterungseinflüsse wie Sonneneinstrahlung, Feuchtigkeit, Erosion und Verschmutzungen.

Um den Wert, die Funktionstüchtigkeit und die Schönheit von Holzbauteilen lange zu erhalten, müssen Beschichtungen in bestimmten Abständen überarbeitet werden.



520/01

Im folgenden Anwendungsbeispiel wird beschrieben wie lasierte Nut- und Federbrett Verbindungen vor einem neuen Anstrich schnell und rationell bearbeitet werden können.

Tipp:

Erkennungsmerkmal: Lasuren lassen den Untergrund durchscheinen. Ihre farbig-transparente Beschichtung betont die Maserung des Holzes.

**B**

## Maschinen/Zubehör



520/02



520/03



520/04



520/05

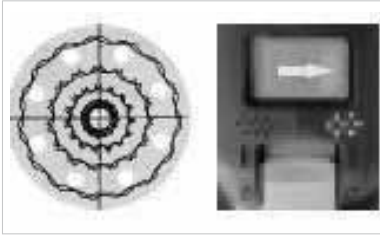
Grundausrüstung:

Bezeichnung	Bestell-Nr.
Exzenterschleifer <i>ROTEX</i> R0 125 FEQ-Plus	571 533
Schleifscheiben Brilliant 2 STF-D125/90-P80	492 945
Schleifscheiben Brilliant 2 STF-D125/90-P100	492 946
Schleifscheiben Brilliant 2 STF-D125/90-P120	492 947
Schleifscheiben STF-D125/0-A120 VL/5	488 107
Schleifscheiben STF-D125/0-A280 VL/5	488 108
Linearschleifer <i>DUPLEX</i> LS 130 EQ-Plus	567 750
V-Nut-Profilschuh SSH-STF-LS130-V10	490 166
STF-80x133-P60 Brilliant 2	492 849
STF-80x133-P80 Brilliant 2	492 850
STF-80x133-P100 Brilliant 2	492 851
STF-80x133-P120 Brilliant 2	492 852
STF-80x130/0-A100 VL/5	483 580
STF-80x130/0-A280 VL/5	483 581

Absaugmobil der CTL-Reihe

**C**

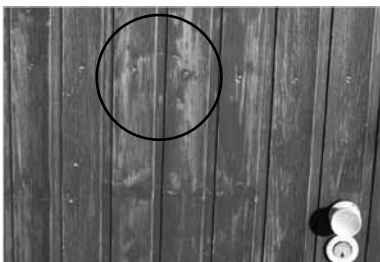
## Vorbereiten/Einstellen



520/06



520/07



520/08



520/09



520/10

a.) Stark verwitterte Oberflächen

Schleifen der Flächen im Grobschliff:

- Absaugmobil der CT-Reihe an die *ROTEXRO 125 FEQ* anschließen.
- *ROTEXRO 125 FEQ* mit dem Schalter (s. Abb. 520/6) auf Grobschliff einstellen.
- Drehzahl der Maschine an der Drehzahleinstellung auf Stufe 6 einstellen.
- Schleifscheibe Brilliant 2 P 80 auf *ROTEXRO 125 FEQ* aufbringen und Fläche mit wenig Druck schleifen.

Tipp:

1. Je nach Oberflächenqualität des Altanstriches können auch größere Körnungen gewählt werden.
2. Bei einer Folgebeschichtung mit Lasur, muss die Fläche von den gesamten Restbeständen der Altlasur bereinigt werden. Nicht entfernte Lasurrückstände führen zur Fleckenbildung (s. Abb. 520/8) oder müssen in mühevoller Kleinarbeit optisch nachgebessert werden.
3. Bei einer Folgebeschichtung durch ein deckendes Lacksystem muss der Untergrund sauber, tragfähig und frei von trennenden Substanzen sein.

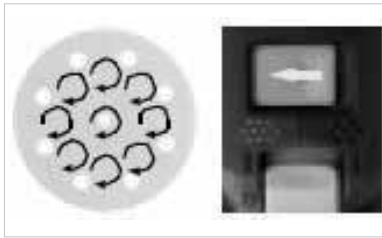
Feinschliff:

- *ROTEXRO 125 FEQ* mit dem Schalter (s. Abb. 520/9) auf Feinschliff einstellen.
- Drehzahl der Maschine an der Drehzahleinstellung auf Stufe 6 einstellen.
- Mit derselben Schleifscheibe Brilliant 2 P80 wird nun die Fläche im Feinschliff nachbearbeitet. Je nach gewünschter Oberflächenqualität wird dieser Schritt mit Brilliant 2 P100 bzw. Brilliant 2 P120 wiederholt.

Schleifen der Nuten:

- Linearschleifer *DUPLEXLS 130* mit dem speziellen V-Nut-Profilschuh ausstatten.
- Drehzahl der Maschine an der Drehzahleinstellung auf Stufe 6 einstellen.
- Absaugschlauch an *DUPLEXLS 130* anschließen.
- Schleifpapier P60 Brilliant 2 auf V-Nut-Profilschuh aufbringen.
- Linearschleifer *DUPLEXLS 130* mit dem V-Nut-Profilschuh in die Holznut einführen und mit der Maschine in Nutrichtung schleifen

Je nach gewünschter Oberflächenqualität wird dieser Schritt mit Brilliant 2 P80 bis Brilliant 2 P120 wiederholt.



520/11



520/12



520/13

**D**

## Vorgehensweise

b.) Zwischenschliff von Lasuranstrichen und intakte lasierte Oberflächen ohne Abplatzungen

Schleifen der Flächen:

- Absaugmobil der CTL-Reihe an die *ROTEX* RO 125 FEQ anschließen.
- *ROTEX* RO 125 FEQ mit dem Schalter (s. Abb. 520/11) auf Feinschliff einstellen.
- Drehzahl der Maschine an der Drehzahleinstellung auf Stufe 2-3 einstellen.
- Je nach Oberflächengüte feineres Vlies A 280 bzw. gröberes Vlies A 120 auf die *ROTEX* RO 125 FEQ aufbringen.
- Fläche mit wenig Druck gleichmäßig schleifen.

Schleifen der Nuten:

- Linearschleifer *DUPLEX*LS 130 mit dem speziellen V-Nut-Profilschuh ausstatten.
- Drehzahl der Maschine an der Drehzahleinstellung auf Stufe 2-3 einstellen.
- Absaugschlauch an *DUPLEX*LS 130 anschließen.
- Schleifvlies A 100 bzw. A 280 (je nach Oberflächengüte) auf V-Nut-Profilschuh aufbringen.
- Linearschleifer *DUPLEX*LS 130 mit dem V-Nut-Profilschuh in die Holznut einführen und Maschine in Nutrichtung schleifen.

Nach Abschluss der Arbeiten kann mit dem Folgeanstrich/ Erneuerungsanstrich fortgefahren werden.

**FESTOOL**

Unsere Anwendungsbeispiele sind die Dokumentation der von uns durchgeführten Arbeitsschritte. Grundsätzlich ist die Arbeit mit Maschinen, Handwerkzeugen, Holz und Chemieprodukten mit erheblichen Gefahren verbunden. Daher richten sich unsere Anwendungsbeispiele ausschließlich an geübte und erfahrene Handwerker. Eine Zusicherung für das Gelingen der hier vorgestellten Projekte können wir nicht übernehmen, da dies von Ihrem Geschick und den verwendeten Materialien abhängig ist. Wir sind um größte Genauigkeit in allen Details bemüht, können jedoch für die Korrektheit keine Haftung übernehmen. Wir schließen unsere Haftung für leicht fahrlässige Pflichtverletzungen aus, sofern nicht Schäden aus der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit betroffen sind. Unberührt bleibt ferner die Haftung für die Verletzung von Pflichten, deren Erfüllung die ordnungsgemäße Durchführung des Vertrages überhaupt erst ermöglicht und auf deren Einhaltung Sie regelmäßig vertrauen dürfen.

Eine Haftung für Mangelfolgeschäden übernehmen wir nicht..

www.festool.de