

Nr. 537

Hochglanzpolieren auf Holzoberflächen



A

Beschreibung

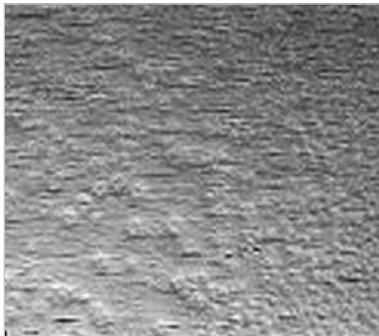
Hochglanzoberflächen erleben in der Möbelindustrie eine nicht erwartete Renaissance. Dies betrifft zwar in erster Linie die Küchenmöbelindustrie, aber auch bei den Kastenmöbeln, z.B. im Schlafzimmerbereich, sowie im Bad- und Innenausbau ist mittlerweile der Hochglanz ein fester Bestandteil.



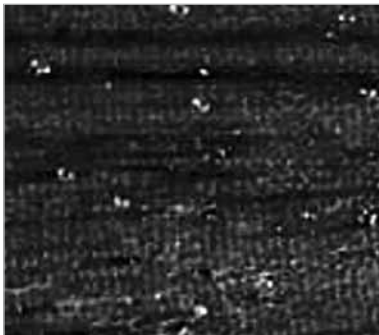
537/01



537/02



537/03



537/04

Oft aber sind Zellen (s. Abb. 537/03), Blasen (s. Abb. 537/04) sowie Schleifspuren oder Unregelmäßigkeiten im Lackaufbau Fehler, die durch Polieren korrigiert werden können und so wieder eine hochwertige Oberfläche ergeben.

Hochglanzpolieren ist ein zeitintensives Verfahren. Darum sollte bei der Vorbereitung der zu lackierenden Oberflächen auf eine sorgfältige Auswahl der Untergründe, saubere Umgebung und ein Lackaufbau gemäß der Herstellerangabe geachtet werden.



537/05

Festool bietet dem Verarbeiter hierfür eine komplette Auswahl an Maschinen, Schleif- und Poliermitteln.

Mit dem Vakuumspannsystem VAC SYS (s. Abb. 537/05) wird ein schnelles, sicheres und „sauberes“ Aufspannen von den Werkstücken sowie ein ergonomisches Arbeiten ermöglicht.



537/06



537/07

B Maschinen/Zubehör

In diesem Anwendungsbeispiel werden folgende Maschinen und Zubehör verwendet:

Bezeichnung	Bestell-Nr.
Vakuumspannsystem Vakuu-Set Vac SYS Set SE 1	712223
Exzenterschleifer ETS 150/3 EQ-Plus (s. Abb. 537/06)	571542
Rotationspolierer RAP 150 FE (s. Abb. 537/07)	570729
Stickfix-Schleifscheiben Ø 150mm:	
Titan 2 STF-D150/16-P 800-TI 2/100	496643
Titan 2 STF-D150/16-P 1200-TI 2/100	492348
Titan 2 STF-D150/16-P 1500-TI 2/100	492349
Titan 2 STF-D150/16-P 3000-TI 2/100	496368
Granat STF D150/16 P800 GR/50	496989
Granat STF D150/16 P1000 GR/50	496990
Granat STF D150/16 P1200 GR/50	496991
Granat STF D150/16 P1500 GR/50	496992
Platin 2 STF-D150/0-S 2000-PL 2/15	492371
Platin 2 STF-D150/0-S 4000-PL 2/15	492372
Lammfell LF-STF-D150	484131
Polierschwamm orange mittel	493849
Polierschwamm schwarz, sehr fein, gewaffelt	493888
Finish-Reiniger MPA-F	493066
Poliermittel MPA 5000	496299
Poliermittel MPA 8000	492425
Poliertuch MPA-Microfibre	493068

Alternative Poliermaschinen:

RAP 80 E

Einsatzgebiet: Kleine Flächen (punktuelleres Polieren)

Empfehlung: Für täglichen Profieinsatz

Polierteller Ø max.: 80 mm

Gewicht: 1,6 kg

POLLUX 180 E

Einsatzgebiet: Ideal auf mittel- bis großen Flächen

Empfehlung: Für täglichen Profieinsatz

Polierteller Ø max.: 180 mm

Gewicht: 3,6 kg

Vorbereiten/Einstellen

Wichtige Voraussetzungen für ein perfektes Gelingen!

Für einen brillanten Hochglanzeffekt sind folgende Punkte einzuhalten und ausschlaggebend für das Ergebnis:

- sorgfältige Vorbereitungen des Untergrundes
- absolute Staubfreiheit bei der Applikation
- eine ausreichende Aushärtung des Hochglanzlackes
- die Verarbeitungsempfehlung, vor allem die Trocknungszeiten der Lackhersteller sind unbedingt einzuhalten
- saubere Arbeitsumgebung während des Polierens

Folgende 3 Arbeitsschritte werden beschrieben und sind genau zu befolgen:

1. Planschliff mit Festool Exzentrerschleifer ETS 150/3 EQ mit Titan 2 oder Granat Schleifpapierqualitäten.
2. Polierschliff mit Festool Exzentrerschleifer ETS 150/3 EQ und Platin 2 Schleifpapierqualität.
3. Polieren mit Festool Rotationspolierer SHINEX RAP 150 FE und der SPEED CUT MPA-Politur MPA 5000.

Mit dem Festool Vakuumpanssystem VAC SYS Set 1 werden die Werkstücke zum Schleifen und Polieren sicher gehalten und können ergonomisch entsprechend positioniert und eingestellt werden.

Zum sicheren Spannen größerer Werkstücke besteht die Möglichkeit an dieses System eine weitere Spanneinheit (VAC SYS SE 2) anzuschließen. Damit sind die Werkstücke weg von der Tischfläche und ein unbeabsichtigtes Aufnehmen von Partikeln beim Polieren ist somit ausgeschlossen. Das Vakuumpanssystem ist eine ideale Hilfe für das Schleifen und Polieren.

Generell wird der Exzentrerschleifer ohne großen Druck und mit langsamer Bewegung über die Oberfläche im Kreuzschliff bewegt. Bei Schleifmittelsorten und Körnungen ohne Absauglochung sollte leicht feucht und ohne Absauggerät geschliffen werden.

Vorsicht: Nicht zu trocken schleifen! Es besteht dann die Gefahr, dass der Schleifstaub zu sehr verklumpt und in der Oberfläche Kratzer oder Spuren hinterlässt.

Vorgehensweise



537/08

1. Planschliff:

Drehzahlstufe 3–4 einstellen.

Planschleifen mit Exzenterschleifer ETS 150/3 und Schleifscheibe Titan 2 oder Granat P 1500 bis keine Glanzstellen mehr sichtbar sind. Nach jedem Körnungswechsel muss die Oberfläche mit dem Microfaser-Tuch gereinigt werden.

Tipp: Wenn starke Unregelmäßigkeiten und Oberflächenfehler vorhanden sind, muss mit den Schleifscheiben Titan 2 oder Granat P 800 und P 1200 der Planschliff begonnen werden. Die Bearbeitung wird hierbei wesentlich verkürzt.

2. Polierschliff:

Drehzahlstufe 3–4 einstellen.

Mit Platin 2 S 2000 und S 4000 die Oberfläche schleifen bis eine homogene, störungsfreie Oberfläche entstanden ist.

Nach jedem Körnungswechsel muss die Oberfläche mit dem Microfaser-Tuch gereinigt werden.

Tipp: Bei hellerer und wilderer Holzmaserung kann, in Abhängigkeit des verwendeten Lackes und des Lackalters eventuell auf den Polierschliff verzichtet werden. Prüfen Sie auf einer Musterfläche, ob diese Vorgehensweise möglich ist.



537/09

3. Polieren mit RAP 150 FE

a) Lammfell und Politur MPA 5000

- Lammfell auf Rotationspolierer RAP 150 FE (s. Abb 537/09) aufbringen.
- Entsprechende Menge der Politur MPA 5000 (s. Abb. 537/10) auf die Werkstückoberfläche auftragen.
- Mit dem ausgeschalteten Rotationspolierer RAP 150 FE und dem Lammfell die Politur gleichmäßig auf der Oberfläche verteilen.
- Rotationspolierer RAP 150 FE mit Drehzahlstufe 1 anfahren und die Politur verteilen.
- Während des Laufs nun die Drehzahl auf Stufe 3–4 einstellen.
- Maschine zügig über die Oberfläche führen, sonst besteht die Gefahr der übermäßigen Erwärmung der Oberfläche!
- Oberfläche mehrmals mit der groben Seite des grünen Poliертuches und dem Finish-Reiniger abwischen und kontrollieren. Bei Bedarf den beschriebenen Vorgang wiederholen. Es sollten keine erkennbaren Schleifspuren zurückbleiben.



537/10



537/11

b) Schwamm orange oder schwarz, sehr fein, gewaffelt und Politur MPA 8000

- Schwamm orange oder schwarz, sehr fein, gewaffelt (s. Abb. 537/12 und 13) auf Rotationspolierer RAP 150 FE aufbringen.
- Entsprechende Menge der Politur MPA 8000 (s. Abb. 537/11) auf die Werkstückoberfläche auftragen.
- Mit dem ausgeschalteten Rotationspolierer RAP 150 FE und dem Schwamm die Politur gleichmäßig auf der Oberfläche verteilen.
- Rotationspolierer RAP 150 FE mit Drehzahlstufe 1 anfahren und die Politur verteilen.
- Während des Laufs nun die Drehzahl auf Stufe 3–4 einstellen.
- Maschine in gleichmäßigen Bewegungen über die Oberfläche bewegen.
- Oberfläche mehrmals mit der feineren Seite des grünen Poliertuches und dem Finish-Reiniger abwischen und kontrollieren. Bei Bedarf den beschriebenen Vorgang wiederholen.



537/12

Tipp: Die Microfasertücher und Polierschwämme nach jedem Politurwechsel gründlich unter fließendem Wasser auswaschen.



537/13

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