

Profitipp: Wasserfeste Beschichtung auf Massivholzmöbeln mit Schellack - Lacken

- Vorbehandlung:** Stufenweiser Vorschleif bis Korn 240
- Grundierung:** Mit ARDVOS Holzöl Nr. 266 oder DARIX Möbellasur Nr. 297.
- Trockenzeit:** Ca. 16 – 24 Stunden. Erst nach vollkommener Durchtrocknung Zwischenschleif mit 400er Korn und Fläche danach gut entstauben!!!
- Verbrauch:** Ca. 25 – 40 g/m², mit Pinsel oder Baumwolltuch bzw. Schwamm.
Für Spritzauftrag mit 10% SVALOS- Tauch- und Spritzverdünnung Nr. 293 verdünnen. Stark saugende Oberfläche 2x grundieren.

Warum soll mit einem Öl vorgrundiert werden?

1. Die Wasserbeständigkeit wird durch das Eindringvermögen der LIVOS Öle, zum Beispiel ARDVOS Holzöl Nr. 266 (nicht KUNOS Objektöl Nr. 241, MELDOS Naturharz – Hartöl Nr. 264 oder DUBNO Grundieröl Nr. 261) und Ausbildung einer Holzölzone stark verbessert. Schellack kann auf Grund seines Trocknungsverhaltens nur sehr wenig in Holzuntergründe eindringen. Als farbige Grundierung ist zum Beispiel DARIX Möbellasur Nr. 297 geeignet.
2. Ölgemische benetzen Holz tiefer und feuern an, d.h. die Holzmaserung tritt stärker hervor.
3. Bei direktem Kontakt mit alkoholhaltigem Schellack können bestimmte Holzinhaltstoffe (zum Beispiel bei Linde) angelöst werden und zu Oberflächenfehlern führen. Aufsteigende Luftblasen können bei manchen Laubhölzern wie Buche und Kirsche zu Lufteinschlüssen in schnell trocknenden Schellackfilmen führen, wenn Schellack direkt aufs rohe Holz im Spritzverfahren aufgetragen wird.

Schellackauftrag im Spritzverfahren:

Raumtemperatur sollte mindestens 18 °C betragen.
Die relative Luftfeuchte sollte unter 65 % liegen.

Der in Alkohol gelöste Schellack besitzt eine außerordentlich rasche Trocknung, da Alkohol 8x schneller verdunstet als Wasser.

Der verdunstende Alkohol kühlt den trocknenden Schellackfilm kurzfristig ab. Messungen ergaben eine Abkühlung der Nassfilmoberfläche um 5°C und diese kann bei feucht – warmen Sommerklima zur Luftfeuchtkondensation im Nassfilm führen. Der Lackfilm zeigt dann einen weißlich milchigen Schleier. D.h. es ist für trockene und warme Räume zu sorgen und Quellen möglicher Staubbelastung sind auszuschalten.

Gründliche Reinigung der Spritzgeräte, zum Beispiel der Becherpistole, wenn zuvor mit ölhaltigen Produkten gearbeitet worden ist, ist wichtig und zwar mit KIROS Verdünnung Nr. 710, da Alkohol festgetrockneten Lack und Ölpartikel anlösen kann.

Wird LIVOS – Schellack aus Anbruchgebinden verwendet, sollte mit 100 µm Gaze gefiltert werden.

Abstand Sprühkopf zum Objekt: 15 -20 cm

Wird bei diesem Abstand lackiert, so verlieren die Lacktröpfchen im Sprühnebel wenig Lösemittel auf der Flugbahn zur Holzoberfläche.

Bei 30 – 40 cm Abstand gelangen lösemittelarme Schellacktröpfchen auf die Holzoberfläche, welche nicht mehr zu einem glatten, glänzenden Film verlaufen können.

Das Ergebnis ist eine raue, matte Oberfläche.

Tritt beim Lackieren ein solcher Oberflächenfilm auf, so muss die Fläche noch einmal aus kurzer Entfernung, zum Beispiel von 20 cm beschichtet werden, ohne Anschleifen.

Für eine optimale Spritzviskosität folgende Verdünnungszusätze:

LANDIS-Schellack Nr. 701 + 30 – 40 % KIROS Verdünnung Nr. 710.

BELOS-Schellack Nr. 706 + 30 – 40 % KIROS Verdünnung Nr. 710.

TREBO-Schellack Nr. 709 + 40 % KIROS Verdünnung Nr. 710.

Durch den Verdünnungszusatz wird die Verarbeitungviskosität so weit reduziert, dass bei relativ niedrigem Druck ein Sprühnebel mit sehr feinen Tröpfchendurchmesser gebildet wird. Die entstehenden Tröpfchen sind außerdem lösemittelreich.

Bei falscher Verdünnungszusage können sich die Tröpfchen mit großem Durchmesser im Nassfilm nicht so schnell ebnen, dass bei der sehr kurzen Abluftzeit ein vollkommen glatter Film entsteht. Das Ergebnis ist eine Orangenschalenstruktur der Lackoberfläche.

In der relativ kurzen Zeit in der der Schellacknassfilm verlaufen kann, kommt es durch Absinken von lösemittelarmen Schellackpartikeln (höhere Dichte) und Aufsteigen von lösemittelhaltigen Schellack (niedrige Dichte) zu Turbulenzen im Nassfilm. Diese Vorgänge finden in mikroskopisch kleinen Räumen im Nassfilm statt.

An der Oberfläche des Trockenfilms ist der Vorgang später an einer Orangenschalenstruktur erkennbar. Mit dem richtigen Verdünnungszusatz und dem richtigen Objektabstand gelangt Schellack mit passender Nassfilmviskosität auf die zu beschichtende Oberfläche. Die hohe Mobilität der gelösten Schellackpartikel bewirkt eine ebene Trockenfilmoberfläche und einen gleichmäßigen Glanz.

Düsengröße: 1,4 – 1,7 mm

Druck: 3 – 3,5 bar