Profitipp: Trocknungsstörungen bei KUNOS-Arbeitsplattenöl Nr. 243

Der Trocknungsprozess setzt bereits 5 Minuten nach dem Auftrag des KUNOS-Arbeitsplattenöls Nr. 243 ein. Daher müssen Überstände bereits nach drei Minuten abgenommen, oder einpoliert werden! Nach 16 Stunden Trocknung darf die Oberfläche nicht mehr kleben. Verzögerte Trocknung oder ausbleibende Aushärtung haben unterschiedliche Ursachen.

1. **Zu hohe Luftfeuchtigkeit:** Schon bei mehr als 50% relativer Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Sauerstofftrocknung und der Nassfilm härtet langsamer aus.
   Bei 55% relativer Luftfeuchte sind bei 30° C in einem 1m³ Luft 60,5 g Wasser enthalten, bei 20° C nur 9,5g Wasser!
   Abhilfe: Durch gute Belüftung für starke Luftumwälzung im Bereich der Materialoberfläche sorgen. Sommerlich schwüle Luft führt eher zu Trocknungsstörungen als Zimmertemperatur.

2. **Zu niedrige Raumtemperatur:** Bei weniger als 18 °C „steht" die Luft häufig im Raum, weil das Temperaturgefälle zur Außenluft zu gering ist.
   Abhilfe: Wenn die Luft nicht erwärmt werden kann, muss die Luftbewegung gesteigert werden.

3. **Polieren nach Einsetzen des Trocknungsprozesses**: Zum Abtrocknen muss ein Trocknungsmittel an die Materialgrenze wandern, wo es dann in hoher Konzentration vorliegt. Wird nach Einsetzen des Trocknungsprozesses poliert oder noch einmal abgewischt, zerstört dies die Konzentrationsverdichtung des Trocknungsmittels. In dem bereits zähen Film kann es nicht wieder an die Oberfläche zurückwandern und die Beschichtung nicht aushärten.
   Abhilfe*:* Durch neuen Ölauftrag klebrige Schicht anlösen und sofort trocken abwischen oder polieren. Vorgang gegebenenfalls wiederholen. Anschließend Beschichtung wie oben beschrieben auftragen.

4. **Rückstände von Reinigungsmitteln an der Oberfläche:** Rückstände aus herkömmlichen Reinigungsmitteln können Haftung bzw. Trocknung des Arbeitsplattenöls verhindern. Nachbehandlungs- oder Pflegeanstriche härten dann nicht aus und bleiben klebrig.
   Abhilfe: Klebrige Schicht durch neuen Ölauftrag anlösen und sofort ganz trocken abwischen. Anschließend Beschichtung wie oben beschrieben auftragen.

5. **Fingerschweiß an der Holzoberfläche:** Schweißbestandteile (Harnsäure, Buttersäure, Salzsäure), z.B. im Bereich der Türklinke erschweren die Trocknung des KUNOS-Arbeitsplattenöls.
   Abhilfe: Klebrige Schicht durch Ölauftrag anlösen und sofort mit Stahlwolle oder Nylonvlies vorsichtig entfernen. Anschließend trocken wischen. Danach neue Beschichtung auftragen. Wenn der Film wiederum nicht trocken, das Verfahren wiederholen.

6. **Beschichtung auf Wachsschicht:** Soll eine Wachsschicht unbekannter Herkunft mit Arbeitsplattenöl überarbeitet werden, sollte zuvor auf einer Teststelle eine Trocknungsprüfung durchgeführt werden und ggf. Wachsschicht durch Ölauftrag anlösen und mit Stahlwolle nass polieren. Vorgang gegebenenfalls zwei- bis dreimal wiederholen. Dann Beschichtung wie oben beschrieben auftragen.

Bitte beachten Sie die Technischen Merkblätter, zu finden unter www.livos.de.

Bestell. Nr. 1210-3-8 Dezember 2010