

FL-M400 + FO-xxM006 polyuretánový systém

(dokončenie dýhovaných a masívnych dielcov)

1. Príprava podkladu s konečným brúsením P120 prípadne až P150

2. Aplikácia moridla - napr. TM-M006-TXXX, alebo AQL550/XXXX

3. Aplikácia základného laku

- 1 x nános 120-140 g/m² striekaním FL-M400 podľa nasledovného miešacieho predpisu:

FL-M400	100%
FC-M001 – tužidlo	50%
DF-M005 – riedidlo	25%

- prípadný druhý nános sa aplikuje bez brúsenia (do živého) v intervale 30-45 min. po prvom nánose
- životnosť zmesi cca 4 hod.

4. Schnutie pred brúsením

- pri jednom nánose základného laku cca 2 hod.
- pri dvoch nánosoch základného laku cca 10-12 hod.

5. Brúsenie

- ručné brúsenie s P240
- excentrické strojové brúsenie P280, P320

6. Aplikácia vrchného laku

- 1 x nános 120-140 g/m² striekaním FO-xxM006 podľa nasledovného miešacieho predpisu:

FO-xxM006	100%
FC-M001 – tužidlo	50%
DF-M005 – riedidlo	25%

- životnosť zmesi cca 4 hod.

- na zvýšenie mechanickej odolnosti (tvrdosti) je možné použiť do vrchného laku FO-xxM006 tužidlo FC-M007 v objeme 50%

7. Schnutie na balenie cca 12 hod.

Poznámka:

Druhý nános základného laku nie je nutný. Aplikuje sa len v prípade požiadavky na plnšiu plochu lakovaného dielca. Čím je dielce lepšie vybrúsený pred lakovaním, tým je menšia potreba druhého základného nánosu. Dielce je možné lakovať z druhej strany skôr, ako je predpísaný čas schnutia. Čas schnutia je udávaný ako čas potrebný na vyschnutie pred brúsením (balením). Maximálnu chemickú odolnosť dosahuje povrch po cca 10 dňoch!