

Pressemitteilung

Ein etwas kritischer Beitrag zum Thema Hochglanzoberfläche

Hochglanz ja oder nein?

Pigmentiert oder transparent, in gedeckten oder gewagten Farbnuancen – Hochglanz lackierte Oberflächen liegen wieder voll im Trend und haben in den letzten Jahren ihren Marktanteil deutlich steigern können.

Ob in der noblen Inneneinrichtung oder dem Ausbau von Luxusyachten und Kreuzfahrtschiffen – nirgends sind die auf Hochglanz polierten Oberflächen mehr wegzudenken. Zu dieser Renaissance trugen vor allem die ausgesuchten Werkstoffe, das neue Design und die handwerkliche Perfektion, mit der die Werkstücke nun bearbeitet werden, bei.

Zahlreiche Publikationen sind bereits über die Fertigung von polierten Hochglanzoberflächen erschienen. Doch trug die vielfältige Beschreibung des mit der Lackierung verbundenen Aufwandes eher dazu bei, dass der Handwerker verunsichert ist und Hochglanzlackierungen entweder ablehnt, oder an spezialisierte Betriebe abgibt. Dies führt natürlich dazu, dass die Mehrzahl von Handwerkern auf solche, oft lukrative Aufträge verzichtet oder auf die Fertigung von Hochglanzoberflächen ausweicht, die nicht poliert werden. Doch führen gespritzte Hochglanzoberflächen, auch wenn sie relativ staubfrei lackiert werden, in vielen Fällen zu Beanstandungen, da sie meist dem Urteil des anspruchsvollen Kunden nicht gerecht werden. Ein Grund hierfür ist, dass nur lackierte Hochglanzoberflächen, sehr oft unter bestimmten Lichtverhältnissen ein unruhiges Erscheinungsbild aufweisen.

Um solche nicht zufrieden stellenden Ergebnisse aus der Produktpalette des Handwerkes streichen und eine perfekte Hochglanzoberfläche herstellen zu können, kann auf einen Polier- bzw. Schwabbelvorgang nicht verzichtet werden. Besonders für viele mittelständische Betriebe, in denen eine völlig staubfreie Lackierung nicht möglich ist, kommt die nur gespritzte Version der Hochglanzoberflächenherstellung also nicht in Frage.

Die Möglichkeit des Polierens bzw. Schwabbelns einer Lackoberfläche öffnet dem Handwerker folglich die Tür zur Teilnahme an lukrativen Hochglanzaufträgen.

Die Erwartungen an eine hochglanzpolierte Oberfläche können bei Schiffs- und Ladenbau sowie anspruchsvollen Privatkunden sehr unterschiedlich sein. Um hier Ärger und Missverständnissen vorzubeugen, sollte bereits vor Ausführung eines Auftrages genau geprüft werden, welche Art bzw. Qualität der Kunde von der Oberfläche erwartet. Hier bietet die Anfertigung von objektbezogenen Ausfallmustern und eine vorherige Einigung über den zeitlichen Rahmen, in dem das Projekt verwirklicht werden soll, eine Garantie für eine reibungslose Abwicklung des anstehenden Auftrages.

Um eine qualitativ hochwertige Hochglanzoberfläche, die sich durch eine dreidimensionale Formstabilität auszeichnet zu erhalten, sind besonders die Auswahl des Trägermaterials und der Lacksysteme von großer Bedeutung.

Vor Ausführung eines Auftrags sollte jedoch nicht nur eine enge Zusammenarbeit zwischen Kunden und Auftragnehmer stattfinden, sondern auch ein reger Informationsaustausch zwischen Auftragnehmer und Lacklieferanten, mit deren Hilfe in der Regel eine präzisere Auswahl des Beschichtungsmaterialies getroffen werden kann. Hier kann der Handwerker auf die jahrelange Erfahrung der Lackhersteller zurückgreifen.

Hinsichtlich des Trägermaterials ist die Holzart bzw. dessen Beschaffenheit für die spätere Qualität des Werkstückes entscheidend. So eignen sich beispielsweise feinporige Hölzer wie Ahorn besser für eine formstabile Oberfläche als grob- oder mittelporige Hölzer wie z.B. Mahagoni.

Natürlich sollte auch der Bestimmungsort und die künftige mechanische Beanspruchung des Trägermaterials in die Materialauswahl mit einbezogen werden. Auch wenn z.B. eine Nussbaumoberfläche bei einem Schreibtisch sehr edel erscheint, so werden sich nach einer gewissen Zeit bei erheblicher Beanspruchung des Werkstückes Gebrauchsspuren einstellen, die den Anblick der Oberfläche beeinträchtigen. Hier kann ein aufklärendes Gespräch mit dem Auftraggeber Klarheit schaffen.

Entscheidet man sich bei der Wahl des Trägermaterials, bei pigmentierten Lacksystemen, nicht für ein Holz sondern für eine MDF-Platte, so werden in der Regel bei folierten MDF-Platten mit einer Melaminbeschichtung von ca. 120g/m² bessere Ergebnisse bei

pigmentierten Lacksystemen erzielt als bei MDF-Platten mit einer Grundierfolie ca. 80 g/m² oder rohen MDF-Platten.

Darüber hinaus sollte bei der Entscheidung über das Trägermaterial auch die Holzfeuchte berücksichtigt werden, da es bei einer zu hohen bzw. zu niedrigen, je nach Standort und dessen klimatischen Gegebenheiten, in Kombination mit Temperaturschwankungen zu einem Schwund bzw. einem Quellen des Trägermaterials und deshalb zu einer nicht vollkommen planen Oberfläche kommen kann.

Auch eine sorgfältige Auswahl der Leime darf nicht unberücksichtigt bleiben. Eine zu satt aufgetragene Leimschicht, eines zudem sich sehr stark thermoplastisch verhaltenden Leimes, kann auch noch Wochen nach der Werkstückfertigstellung zu einer unruhigen Oberfläche oder zu einem sich Abzeichnen der Leimfugen führen. Begünstigt wird dieses, wenn das Werkstück danach, extremen Temperaturschwankungen bzw. klimatischen Veränderungen ausgesetzt ist, wie es z.B. bei Verschiffungen im Container der Fall ist.

Ein weiterer wichtiger Faktor bei der Anfertigung einer Hochglanzoberfläche ist die Auswahl des richtigen Lacksystems.

Hierbei kann, wie bereits erwähnt, der Lacklieferant dem Auftragnehmer mit wertvollen Informationen und Tipps zur Seite stehen.

Nach detaillierten Angaben seitens des Auftragnehmers kann eine präzise Auswahl des benötigten Materials erfolgen.

Die Marke Jordan Lacke beispielsweise bietet hierbei mit ihrer High-Solid-Reihe schnelle und unkomplizierte 2K-PUR Lacksysteme für die Herstellung von polierten oder geschwabbelten Hochglanzoberflächen an. Diese Beschichtungssysteme mit einem Festkörperanteil von bis zu ca. 50% erfüllen nicht nur die hohen technischen Anforderungen, die an solche Lacksysteme gestellt werden, sondern zeichnen sich gegenüber herkömmlichen Lacken zusätzlich durch ihre Effizienz und Einfachheit aus.

Schnelle Reaktionszeiten verbunden mit hohem Vernetzungsgrad verkürzen die Produktionsabläufe und Durchlaufzeiten. Lange Wartezeiten bis der Finish-Lack geschliffen und geschwabbelt werden kann gehören der Vergangenheit an. Hier genügt bereits eine Trocknung über Nacht. Durch den geringen Verbrauch können zudem die Produktionskosten enorm gesenkt werden.

In der Regel, wie auch bei Jordan Lacke üblich, wird dem Verarbeiter eine maßgeschneiderte Aufbauempfehlung zu Verfügung gestellt, in der die Abfolge der einzelnen Verarbeitungsschritte genau definiert ist.

Die darin beschriebenen Verarbeitungsparameter wie Holzschliff, Viskositätsangaben, Applizierart, Auftragsmenge, Trocknung, Lackschliff, Polieren bzw. Schwabbeln etc. sichern einen störungsfreien Arbeitsablauf und sind Voraussetzung für ein optimales Arbeitsergebnis.

Den letzten Schliff erhalten die lackierten Oberflächen durch den Schleif- und Poliervorgang. Hier entscheidet die sorgfältige Vorarbeit bezüglich der Materialauswahl und Lackierung über den noch zu erbringenden Aufwand und die Güte des Ergebnisses.

Je nach Sauberkeit und „Ruhe“ der lackierten Oberfläche ist eine entsprechende Körnung des geeigneten Schleifpapiers für den Planschliff auszuwählen. Je unruhiger die Lackierung, desto gröberes Schleifpapier (600-800 Korn) wird zunächst eingesetzt. Eine sehr sauber gearbeitete Oberfläche hingegen kommt bereits zu Beginn des Schleifvorgangs mit einer Körnung von 1000 aus. Generell ist bei großflächigen und planen, nicht profilierten Werkstücken ein maschineller Schleifvorgang mit Flächenschleifautomaten zu empfehlen. Hiermit wird eine vollkommen plane Oberfläche gewährleistet.

Wird ein Planschliff mit Exzentrerschleifer (3mm Hub) gewählt, kann statt eines Schleifpapiers auch ein Schleifgitter verwendet werden. Diese zeichnen sich durch sehr gute Schleifergebnisse und eine sehr lange Standzeit gegenüber herkömmlichen Schleifpapieren aus.

Auch die Empfehlung bis zu welcher Körnung nass oder trocken geschliffen werden muss, bevor mit dem Polieren begonnen wird, ist umstritten. Vergleicht man die Aussagen der Lackhersteller wird sicherlich festzustellen sein, dass hier unterschiedliche Angaben gemacht werden. Zum einen Teil ist es Werkstücks bzw. lacktechnisch bedingt, zum anderen jedoch aufgrund der beim Handwerker Vorort vorzufindenden Voraussetzungen gegeben. Verfügt ein Handwerker über eine maschinelle Ausstattung die rationelle Arbeitsabläufe ermöglichen, wie z.B. geeignete Lackschleifautomaten oder einen Schwabbelautomaten,

genügt hier in der Regel ein „Endlackschliff“ der Körnung 1200. Verfügt hingegen ein Handwerker über solche optimalen Voraussetzungen nicht, muss der „Endschliff“ mindestens bis zu einer Körnung 1500-2000 durchgeführt werden.

Der Einsatz feinerer Körnungen würde zwar den Zeitaufwand des Schwabbelvorganges erheblich reduzieren, birgt jedoch in sich die Gefahr, dass hierdurch einen nicht selten vorkommenden Kornausriß der eingesetzten Schleifpapiere oder das nicht genügende Ausschleifen einer der zuvor eingesetzten gröberen Körnungen die Polierarbeit um mehrere Arbeitsschritte zurücksetzen würde. Hier ist es vorteilhafter, mit entsprechend abgestuften Schleifpasten zu arbeiten. Wird eine Lackierung nass „endgeschliffen“, wird sie sich durch den feineren Schliff, auch bei gleich eingesetzter Körnung, dem Trockenschliff gegenüber vorteilhafter absetzen. Sind jedoch die Werkstücke mit nicht lackierten Fräsungen, Bohrungen etc. versehen, sollte hier, um das Eindringen vom Wasser in das Trägermaterial zu verhindern, generell der Trockenschliff durchgeführt werden.

Sind nun die von den Lackherstellern empfohlenen, ordnungsgemäß durchgeführten Schleifarbeiten beendet, kann mit dem Polieren begonnen werden. Hierfür eignen sich besonders gut elektronisch drehzahlregelbare Handpoliermaschinen.

Diese ermöglichen durchaus z.B. eine Küchenvorderfront oder eine exklusive Arbeitszimmereinrichtung auszupolieren. Elektronisch regelbare Handpoliermaschinen verhindern zudem, dass mit einer der nicht der Oberfläche angepassten Drehzahl der Polierscheibe gearbeitet werden muss.

Eine der Oberfläche nicht angepasste und womöglich zu hohe Drehzahl der Polierscheibe führt in der Regel zu einer übermäßigen Wärmeentwicklung der Lackschichten und somit zwangsläufig zu einer Unruhe der fertig polierten Endoberfläche.

Bei größeren Objekten sollte an eine Anschaffung von Schwabbelbändern, die für Langbandschleifmaschinen geeignet sind, nachgedacht werden.

Ob nun beim Einsatz der Handpolier-Maschinen, Filz oder Molton-Scheiben oder ob Schleif- und Polierpasten auf wässriger oder Petroleum Basis Verwendung finden, erfüllen bei entsprechender Sorgfalt und einer Portion mehr Selbstvertrauen alle Materialien die in der Regel an sie gestellten Erwartungen.

Sehr hilfreich in diesem Zusammenhang, ist der Besuch einer Schulung, bei der erfahrene Experten mit Rat und Tat die Kunden unterstützen.

Die Marke Jordan Lacke bietet zum Thema Hochglanzoberfläche an ihrem Standort in Würzburg mehrmals im Jahr praxisorientierte Kundenschulungen mit dem Schwerpunkt „Hochglanzoberfläche leicht gemacht“ an.

Anwendungstechnik

Jan Duzy

Änderungen in diesem Artikel bedürfen meiner Zustimmung

Pressekontakt

JP Coatings GmbH

Marke Jordan Lacke

Daniela Biegner

Tel.: + 49 (0) 931 – 27964-44

Fax: + 49 (0) 931 – 27964-61

Mail: daniela.biegner@jp-coatings.de

Bildunterschriften:



Abb.1: Auftrag des Isolierfüllers



Abb.2: Applizieren der mehrfarbigen Schicht



Abb. 3: Zwischenschliff für die Endlackierung

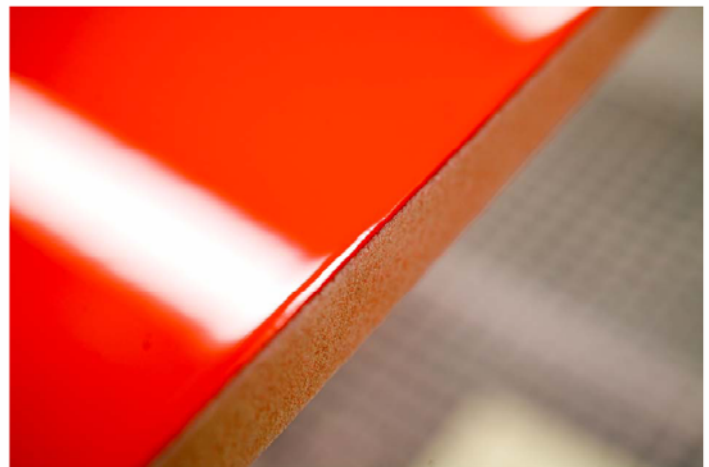


Abb. 4: Frisch auflackierte farbige Endlackierung



Abb. 5: Nach dem Planschliff (Korn 800-1000) erfolgt der hier abgebildete Nassschliff mit Korn 1200-1500



Abb. 6: Hochpolieren mit Hilfe einer Polierpaste



Abb. 7: Die fertige Hochglanzoberfläche