



## Effekte: PU DECORATIVE-METAL

Metalle haben seit Urzeiten eine faszinierende Wirkung auf den Menschen. In der geschichtlichen Vergangenheit hat sich der Mensch die unterschiedlichen Metalle immer weiter nutzbar gemacht. Heute ist Metall aus unserem Leben nicht mehr wegzudenken.

Ein weiterer Schritt ist die Entwicklung von PU DECORATIVE-METAL. Diese Produktserie ist vielseitig anwendbar und für viele Trägermaterialien geeignet. Die Mischung der Komponenten beinhaltet zum Zeitpunkt der Applikation einen Metallanteil von 80 %. Man erreicht somit eine Oberfläche, die nahezu aus reinem Metall besteht. Dadurch lassen sich auf einfachem Wege Formen gestalten, die mit massivem Metall so nicht, oder nur mit sehr hohem Aufwand möglich wären.

Derzeit sind PU DECORATIVE-METAL Oberflächen mit den Metallen Kupfer, Bronze, Messing, Zink und Eisen realisierbar.

PU DECORATIVE-METAL setzt sich aus 3 Komponenten zusammen:

|                            |                 |
|----------------------------|-----------------|
| PU DECORATIVE-METAL Basis  | DE 48219-0901   |
| PU DECORATIVE-METAL Härter | DR 4008         |
| PU DECORATIVE-METAL Pulver | ZD 3136 Kupfer  |
|                            | ZD 3137 Bronze  |
|                            | ZD 3138 Messing |
|                            | ZD 3151 Zink    |
|                            | ZD 2690 Eisen   |

### Mischung der Komponenten:

#### Gravimetrische Mischung

Aufgrund der unterschiedlichen spezifischen Gewichte sind die Mischungsverhältnisse gravimetrisch festgelegt und variieren je nach Metallpulver.

Mischung PU DECORATIVE-METAL mit Kupfer-, Bronze-, Messing-, Eisen-, und Zinkpulver

|                            |               |         |
|----------------------------|---------------|---------|
| PU DECORATIVE-METAL Basis  | DE 48219-0901 | 16,0 g  |
| PU DECORATIVE-METAL Härter | DR 4008       | 4,0 g   |
| PU DECORATIVE-METAL Pulver |               | 80,0 g  |
|                            |               | -----   |
|                            |               | 100,0 g |

#### Mischungsanweisung

##### Schritt 1:

PU DECORATIVE-METAL Basis DE 48219-0901 im angegebenen Mischungsverhältnis mit dem PU DECORATIVE-METAL Härter DR 4008 mischen.

##### Schritt 2:

Gewähltes PU DECORATIVE-METAL Pulver ZD 31.. zugeben und mit der Basismischung intensiv verrühren, bis die Mischung glatt und Klümpchen frei ist.



---

## Effekte: PU DECORATIVE-METAL

---

### Verarbeitung:

#### Träger und Vorbehandlung des Trägers

Geeignet sind verschiedenste Träger, z. B. mit PUR Grundierung vorbehandelte MDF- oder folierte Spanplatten.

Trägermaterialien zuvor schleifen P 220 – 280.

#### Applikation

Applikation ist je nach gewünschtem Effekt möglich mittels Becherpistole, Pinselauftrag, tupfen usw.

Für plane, glänzende Metalleffekte:

Spritzapplikation per Fließbecher - Bechersieb mit 90 - 100 µ einsetzen.

Für Antik- und strukturierte Effekte:

Spritzapplikation per Fließbecher und anschließende Effektstrukturierung per Hand (tupfen, etc.).

Pinselauftrag: nach Trocknung Aufbringung von z. B. PUR Farblacken oder Pasten zur Betonung der Vertiefungen möglich.

#### Parameter zur Verarbeitung per Fließbecher auf waagerechten Bauteilen

Zusatz 5 - 10 % PU DECORATIVE-METAL Verdünner DV 4966

Düsengröße 1,8 - 2 mm

Spritzdruck 2 - 3 bar

Auftragsmenge 800 - 1000 g/m<sup>2</sup> in mehreren Spritzgängen auftragen

#### Parameter zur Verarbeitung per Fließbecher auf dreidimensionalen Bauteilen

Zusatz 5 - 10 % PU DECORATIVE-METAL Verdünner DV 4966

Zusatz von 0,3 - 0,5 % PUR Thixpaste ZD 3596

Düsengröße 1,8 - 2 mm

Spritzdruck 2 - 3 bar

Auftragsmenge 800 - 1000 g/m<sup>2</sup> in mehreren Spritzgängen auftragen

#### Parameter zur Verarbeitung per Spachtelauftrag für Effekt-Spachtel-Techniken

Zusatz 5 - 10 % PU DECORATIVE-METAL Verdünner DV 4966

Zusatz von 1 - 2 % PUR Thixpaste ZD 3596

Auftragsmenge max. 2000 g/m<sup>2</sup>

#### Trocknung

Mindestens 1 Tag bei 20 °C Raumtemperatur.



---

## Effekte: PU DECORATIVE-METAL

---

### Schleifen / Polieren:

#### Schleifgerät

Exzenterschleifer 5 mm Hub mit integrierter Absaugung (M)  
Abgestufter Planschliff

#### Strukturierte Oberflächen

beginnend mit Körnung 150, bzw. 180 (734 U), weiter mit 280, 400er (334 U), 600, 800, 1000er (260 L), abschließen mit 1000, 3000er (Trizact)

#### Glatte Oberflächen

beginnend mit Körnung 280, 400er (334 U), 600, 800, 1000er (260 L), abschließen mit 1000, 3000er (Trizact)

#### Oberfläche polieren

Handpoliergerät mit Filzscheibe oder Polierhaube + Metalpolish (Fa. Unipol, Bauerrichter BRS 05, Mirka Metallpoish UF3); mit sauberer Filzscheibe/Polierhaube nachpolieren.

#### Oberfläche reinigen

Oxidation abnehmen mit Microfasertuch, z. B. Poliertuch Premium 2022 (3M) und Spezialreiniger z. B. Kontrollspray Perfect- IT III 55535, oder gegebenenfalls Stainless steel Cleaner & Polish (3M). Eine weitere gute Alternative ist unser Produkt DH 1305.

### Oberfläche pflegen und schützen:

#### Oberflächen reinigen

Für die normale Trockenreinigung empfehlen wir die Verwendung von einem weichen Staubtuch. Für die Nassreinigung eignen sich Mikrofaser- oder Ledertücher. Das Tuch mit Wasser anfeuchten, auswringen und nebelfeucht reinigen. Scharfe Haushaltsreiniger oder scheuernde Substanzen sind ungeeignet!

#### Oberfläche pflegen

Pflegemittel z. B. Hochglanzversiegelung Perfect- IT III 09377 (3M), Mirka Liquid Nano Wax, Autoglym High Definition Wax zum Schutz vor Fingerspuren und Anlaufen mit Microfasertuch auftragen und polieren.

#### Oberfläche schützen

Lackierung mit Hesse PUR Zaponlack  
Mischungsverhältnis 10 : 1 mit PUR Härter DR 4008  
Zugabe 30 % PUR Verdünner DV 4900  
Auftragsmenge 60 - 80 g/m<sup>2</sup>  
oder Anwendung der Nanoversiegelung Nanotol (Fa. CeNano) laut Gebrauchsanweisung.

#### Wichtiger Hinweis



---

## Effekte: PU DECORATIVE-METAL

---

Vor der Überlackierung mit PUR Zaponlack sollte eine Trocknungszeit von 2 - 3 Tagen eingehalten werden, da es andernfalls zu Effektveränderungen kommen kann.

### Verarbeitungsbeispiel: Alterungs, bzw. Oxidationseffekte

#### Aufbau:

##### Spritzapplikation:

1 x 800 - 900 g/m<sup>2</sup> (Daten siehe unter Applikation) mit Mischung:

16 Gewichts-Teile PU DECORATIVE-METAL Basis DE 48219-0901

4 Gewichts-Teile Härter DR 4008

80 Gewichts-Teile PU DECORATIVE-METAL Pulver ZD 2690 Eisen

7 Gewichts-Teile Verdünner DV 4966

siehe Mischungsanweisung

Trocknung 30 - 60 Minuten bei Raumtemperatur 20 °C

##### Pinselfauftrag Tupfen:

Mischung s. o., allerdings nur 1 - 3 % Verdünner DV 4966

Trocknung mindestens 24 Stunden bei Raumtemperatur 20 °C

Schliff abgestuft 280er - 1000er Korn, Schleifstaub mit trockenem Tuch entfernen

##### Oberfläche in Eisen verrostet:

1 x PU DECORATIVE-METAL Rostaktivator DZ 4994-0001 im Spritzverfahren oder mit einem Pinsel/Schwamm auftragen (die Oxidation wird bereits nach kurzer Zeit sichtbar).

Die Einwirkzeit ist vom gewünschten Effekt abhängig und entsprechend zu wählen.

Anschließend ist die Oberfläche zu reinigen.

oder

##### Oberfläche z. B. Alterungseffekt auf Bronze mit Patina:

1 x PU DECORATIVE-METAL Alterungsaktivator DZ 4994-0002 im Spritzverfahren oder mit einem Pinsel/Schwamm auftragen (die Oxidation wird bereits nach kurzer Zeit sichtbar).

Die Einwirkzeit ist vom gewünschten Effekt abhängig und entsprechend zu wählen.

Anschließend ist die Oberfläche zu reinigen.

##### Wenn gewünscht, Effekt per Spritzapplikation fixieren wie folgt:

1 x PUR Zaponlack DE 45004-0016

Mischungsverhältnis 10 : 1 mit PUR Härter DR 4008

+ 20 - 30 % Verdünner DV 4900

Trocknung mindestens 16 Stunden bei Raumtemperatur 20 °C

Achtung: Ohne Fixierung schreitet die Oxidation weiter fort!



## Effekte: PU DECORATIVE-METAL

---

### **Weitere Informationen für den Verarbeiter:**

Auch Metalle unterliegen hinsichtlich ihres Farbtons gewissen Schwankungen. Für ein Objekt sollte deshalb ausreichend Material bestellt werden. Bei Nachlieferungen sind Farbtonabweichungen nicht auszuschließen.

Metalle und metallische Oberflächen unterliegen einer natürlichen Oxidation, die Veränderungen des Farbtons zur Folge hat. Zur Reinigung und Pflege empfehlen wir die in unserer Präsentation angegebenen Produkte. Davon abweichende Polituren und Pflegemittel können Veränderung des Farbtons und Effekts zur Folge haben.

### **Besondere Hinweise:**

Die Auswahl der Werkstücke, die Vorbereitung des Trägers, die Mischung und Verarbeitung der einzelnen Komponenten und die Nachbehandlung der beschichteten Flächen erfordern spezielle Kenntnisse.

Beim Schleifen ist unbedingt darauf zu achten, dass eine ausreichende Absaugung des Schleifstaubes gewährleistet ist.

Unsere zuständigen Außendienst-Mitarbeiter beraten Sie gern und vermitteln das notwendige know how über eine Schulung.

### **Mindestbestellmenge:**

Die Mindestbestellmenge der Metallpulver ist 1 x 5 kg.

### **Hinweis:**

Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf bestem Wissen und sorgfältigen Untersuchungen nach dem derzeitigen Stand der Technik. Eine Rechtsverbindlichkeit kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Außerdem verweisen wir auf unsere Geschäftsbedingungen.

Sicherheitsdatenblatt gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 wird zur Verfügung gestellt.