



Renner Italia S.p.A.
Via Ronchi Inferiore, 34
40061 Minerbio (BO)

YW---M279/--NTR

Trägermittel auf Wasserbasis zur Zubereitung der Flüssigmetalle mit Spachteleffekt

Besondere Produkteigenschaften:

• Wasserbasis mit hoher Thixotropie zur Verteilung des Metallpulvers und zum Spachteln	• Schleifbar und polierbar zum Erhalt von Spiegelmetallflächen
---	---

Empfohlene Verwendung:	Ebene Flächen
Auftragsverfahren:	Spachteln
Vorbereitung des Produkts	Nach Gewicht: YW M279 NTR 100 EF M370/ XXXX 100 YC M402 10

Chemisch-physikalische Eigenschaften (23°C)

Festkörpergehalt (%)	7,7 ± 1
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,01 ± 0,030
Brookfield Viskosität (Schraubenrad 6 Drehzahlen 10)	60% ± 5
pH	8,0 – 8,5

Austrocknung bei 25°C und rF 45-56% Auftragen von 800-900 g/qm

Staubtrocken	2 h
Griffest	5 h
Schleifbar	24 - 48 Std
Überlackierbar	Nach dem Bürsten

Aufbereitung der metallisierten Beschichtung: Metallpulver der Produktreihe EF M370 -XXXX verwenden. Diese zum Trägermittel hinzugeben und durch leichtes, aber ausgiebiges Rühren von Hand oder mit Rührwerken, durch die Metallpartikel nicht beschädigt werden, gleichmäßig verteilen. Alles zu 10% an Gewicht (des Trägermittels) mit YC M402 härten.

Untergrundaufbereitung: Das so zubereitete Produkt kann auf Grundbeschichtungen auf Wasser- oder Polyesterbasis aufgetragen werden, sofern diese gründlich mit Schleifmittel Körnung 320 - 400 abgeschliffen wurden. Die Haftung auf Kunststoff, Laminaten und Melaminpapier muss auch bei gut geschliffenen Flächen überprüft werden.

Anweisungen für die Anwendung: Von Hand spachteln, um einen dreidimensionalen Effekt zu erzielen

Polieren: Das in großen Mengen (800-1000 g/qm) aufgetragene Produkt muss vollständig austrocknen, bevor es poliert werden kann (24 Stunden). Zunächst mit gröberen Schleifmitteln beginnen und dann nach und nach zu feineren Körnungen übergehen. Die beste Vorgehensweise ist folgende: 240 – 320 – 400 – 600 – 800 – 1000 – 2000- 3000. Das Schleifen mit Körnung 240–320 ist der kritischste, jedoch gleichzeitig der wichtigste Schritt zum Lösen der Metallpartikel vom Harz des Trägermittels und somit für ein gutes Endergebnis zu sorgen. Mit 1000 – 2000 und 3000 wird die Fläche poliert.

Überlackierung: Polierte Metallflächen müssen stets gegen Oxidation an der Luft geschützt sein. Das beste Ergebnis wird durch Verwenden von Hochglanz-Finish erzielt. Dabei ihren Festgehalt reduzieren, damit es die Metallfläche nicht zu sehr verdeckt. Hervorragende Ergebnisse werden bei mit 50% Wasser verdünntem und mit 30% YC M404 (110–120 g/qm) gehärtetem YO-90M790 erzielt. Oder mit den Finishes der Produktreihe YO-XXM839 Kat.10% YC M403.

Oder mit den Finishes der Produktreihe YO-XXM839 Kat. 10% YC M403.

Bei Verwendung eines Acrylprodukts empfiehlt sich zur Aufrechterhaltung des Oberflächenglanzes JO-90S700/----- Kat. 10% FC M073, verdünnt mit 50% DF M003.

Weitere Informationen zur Lackierung mit Produkten auf Wasserbasis unserer Produktpalette können Sie unserem Leitfaden entnehmen, den Sie gerne bei uns anfordern können.

Hinweise und Warnungen

- Das Produkt vor dem Gebrauch gut durchmischen.
- Das Produkt ist 18 Monate haltbar, wenn es in Räumen mit Temperaturen zwischen 5 und 35°C aufbewahrt wird.
- Die Temperatur darf während der Anwendung nicht unter 15°C liegen, weder für das Produkt noch für den Untergrund und die Umgebung.
- Die Filme, die sich bei darunter liegenden Temperaturen bilden, weisen eine chemische und mechanische Beständigkeit unter dem gewöhnlichen Qualitätsstandard auf.
- Die Verarbeitungsabfälle (Spülwasser, Kabinenwasser, Altlack) müssen unter Beachtung der geltenden Vorschriften entsorgt werden. Die Abfälle nicht über die Kanalisation entsorgen.
- Die Auftragsgeräte müssen nach dem Gebrauch sofort mit Wasser gewaschen werden. Sollte es nötig sein, trockene Lackschichten abzutragen, **AY M460** auftragen und eine Nacht lang wirken lassen, anschließend mit Wasser abspülen.

Zum Erzielen unterschiedlicher Farbeffekte können Metallpulver allein oder gemischt zur Anwendung kommen.

Es folgen Formeln und Darstellungen einiger Effekte:

SILBER : EF M370 C40

GOLD : EF M370 C46

KUPFERTÖNE : EF M370 C66

BRONZE : EF M370 C40

WARMES SILBER : EF M370 C40 : EF M370 C53 - 1:1

ALTGOLD : EF M370 C46 : EF M370 C75 - 1:1

ANTI-K-BRONZE : EF M370 C53 : EF M370 C75 - 1:1

KAKAO-BRONZE : EF M370 C66 : EF M370 C75 - 1:1

GOLD-BRONZE : EF M370 C46 : EF M370 C66 - 1:1

BLEIFARBEN : EF M370 C40 : EF M370 C75 - 1:1

