



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

YW---M079--NTR

Trägermittel auf Wasserbasis für die Zubereitung von Flüssigmetallen

Besondere Produkteigenschaften:

• Grundbeschichtung auf Wasserbasis zur Metallpulververteilung	• Schleifbar und polierbar zum Erhalt von Spiegelmetallflächen
• Mit TY M113 TXX oder AY C524 oxidierbar für den Effekt von oxidierten Flüssigmetallen	

Empfohlene Verwendung:	• Ebene Flächen	• Möbelteile	• Einrichtungsgegenstände
Auftragsverfahren:	Sprühbeschichtung		
Vorbereitung des Produkts	Nach Gewicht: YW M079 NTR 100 EF M370/ XXXX 100 YC M404 15		

Chemisch-physikalische Eigenschaften (23°C)

Festkörpergehalt (%)	7,7 ± 1
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,01 ± 0,030
Viskosität DIN 6	65 ± 5
pH	7,5 – 8,0

Anwendungsspezifische Eigenschaften

Empfohlene Anzahl Aufträge	1
Menge pro Auftrag (g/m ²)	800 – 1000 g/qm
Überstreichbarkeitsintervall	-
Ergiebigkeit (g/mq)	2000

Trocknung bei 25°C und rF% zwischen 45 und 65: 800 -1000 g/m²

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 und sie zum Trägermittel hinzugeben. Dann unter sanftem, aber anhaltendem Rühren mit Schraubenrädern, die die Metallpartikel nicht beschädigen dürfen, vermischen. Alles zu 15% an Gewicht (des Trägermittels) mit YC M404 härten. Die dafür zu verwendende Menge hängt von der erzielbaren Deckkraft bei einer Mindestauftragsmenge von 250 µm Nassprodukt ab.

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

Anweisungen für die Anwendung: Die maximale Ergiebigkeit des Produkts ist gewährleistet, wenn es nicht mit Wasser verdünnt wird, sondern Auftragsgeräte verwendet werden, die eine optimale Zerstäubung ermöglichen.

Polieren: Das in großen Mengen (800–1000 g/qm) aufgetragene Produkt muss vor dem Polieren vollständig getrocknet sein. Mit größeren Schleifmitteln beginnen und dann schrittweise 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.

Zum Auftragen von oxidiertem Flüssigmetall einfach mit Körnung 320–400 abschleifen und anschließend die Oxidationsmittel TY M113 TXX oder AY C524 tropfenweise aufbringen. Dann abwarten (2–3 Stunden), bis die Oxidation stattgefunden hat, und anschließend die Salze auf der Oberflächen mit einem feuchten Tuch entfernen (ACHTUNG: FUNDAMENTALER SCHRITT, um Probleme mit dem Film auf der Beschichtung zu vermeiden!).

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/m²) gehärtetem YO-90M790 erzielt. Das kann auch bei Verwendung von zu 4% mit YC M404 gehärtetem und 1:1 mit dem WASSER-Gemisch AY M453 3:1 verdünnten GI M600 erreicht werden. Beim Auftragen von oxidiertem Flüssigmetall werden mit einem Finish der Serie YO-XXM839 (Kat. 10% YC M403) hervorragende Ergebnisse erzielt.

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 Temperaturen unter 15°C bilden, besitzen eine chemische und mechanische Beständigkeit, die unter dem normalerweise erreichbaren Qualitätsstandard liegen.
- 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

ANTIK-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

