

# FLÜSSIGEISEN FE

**Starlack FLÜSSIGEISEN FE ist eine dekorative 2K-Echtmetallbeschichtung.**

## Einsatzbereich:

**FE** eröffnet neue Möglichkeiten. **Eisen/Stahl-Oberflächen, authentisch in Optik und Haptik**, kostengünstig zu verarbeiten. Akzente im **Ladenbau, Gastronomie**, Wohnmöbel, Applikationen oder Gebrauchsgegenstände...

## Eigenschaften:

- FE-Oberflächen haben teilweise die gleichen Oberflächeneigenschaften wie das echte Metall.
- Fläche und Kante aus einem Guss.
- Verschiedene Effekte möglich: Grauguß, Walzstahl, mehr oder weniger metallisch aufpoliert oder gerostet.
- Elektrisch leitfähig, da echtes Metall.

## Untergrundvorbereitung:

Die Oberfläche muss vollständig trocken, staubfrei, sowie frei von Öl, Wachs und Lösemitteln sein. Eine nicht saubere Oberfläche kann die Haftfähigkeit, sowie die Aushärtung beeinträchtigen.

Saugende Untergründe wie rohes Holz, und rohe Holzwerkstoffe müssen vor der Behandlung mit FE grundiert werden. Dazu empfehlen wir Starlack DIAMANT Klarlack DM-9/8. Verarbeitung nach Datenblatt. Trocknung min. 24 Std. danach Verbundschliff P150.

Nichtsaugende Flächen wie Melaminbeschichtete Grundierfolienplatten, Compactplatten benötigen einen sehr rauen Verbundschliff P 120, möglichst mit EXZENTER-Schleifer, damit die Schleifspuren weitgehend aufgehoben werden.

## FLÜSSIGEISEN anmischen:

Die Mischungsverhältnisse entnehmen Sie bitte der untenstehenden Tabelle.

Gebinde min. 5 Minuten mit einer Rührstab oder Quirl aufrühren und dafür sorgen das auch im Randbereich sowie der Gebindeboden richtig aufgerührt wird bis eine homogene und klumpchenfreie Mischung entsteht.

Mischungsverhältnis:	10:1 FE : UPH <b>nach GEWICHT !</b>
Topfzeit	8 Stunden abhängig von Temperatur und Luftfeuchtigkeit.
Verdünnung:	max. 10 % mit UPV
Trocknung:	min. 3 Stunden

## Auftrag:

Spritzabstand 20 bis 25cm. Auftragsmenge 300 – 400 g/m<sup>2</sup>.

Pistole so halten, dass der Spritzstrahl in einem Winkel von 90 Grad auf die Oberfläche trifft. Versuchen Sie gerade Bahnen zu fahren und das Handgelenk gerade zu halten. Es sollten keine Schwenkbewegungen ausgeführt werden. Durch Schwenkbewegungen ändert sich die Metallauftragsmenge, was später beim Polieren, insbesondere an den Kanten, zu Durchbrüchen führen kann.

Alternativ ist es auch möglich FE mit einem Pinsel oder Walze aufzutragen. Dabei muss der Untergrund auf jeden Fall grundiert sein. Dazu Empfehlung wir für FE-Grauguss eine Grundierung mit DIAMANT-Color DMC/NCS-S-4000-N, bei FM-Walzstahl DIAMANT-Color DMC/NCS-S-4000-N damit bei perforierten Stellen (Spachtel oder Pinsel den Untergrund freigelegt haben) kein andersfarbiger Träger zum Vorschein kommt.

## Möglichkeiten zur Strukturegebung:

Nach dem Spritzauftrag kann in die noch nasse Lackschicht, eine nahezu beliebige Struktur eingebracht werden. **PINSELSTRICH, SPACHELCHLAG, GUSSEFFEKT** (Abtupfen mit Frischhaltefolie PE).

### GEDENGELTE Blechoptik

Dabei wird auf die leicht angetrocknete Lackschicht mit der Becherpistole ein Tröpfchenbild aufgesprenkelt (Pistole spuckt, wenig Luft wenig Lack). So entstehen leichte Erhebungen, die nach dem Ausschleifen bzw. Polieren wie ein gedengelt Blech wirken.

### UNTERGRUNDSTRUKTUR

Natürlich kann FE auch auf strukturierte Untergründe aufgetragen werden, z.B. MDF-Relief...

## Finish/Polieren:

FE kann in unterschiedlichen Charakteristika gepaddet bzw. geschliffen werden, wir unterscheiden folgende Effekte:

### Angepaddet, so daß ein leichter metallischer Glanz entsteht.

Auftragsmenge ca. 300 g/m<sup>2</sup>.

Der Spritzauftrag erzeugt eine fein perlierte Oberfläche. Diese kann mit Extenterschleifen und feinem Schleifpad auf leichten metallischen Glanz „poliert“ werden. Dabei bleibt die fein perlierte Struktur erhalten.

### AUSGESCHLIFFEN UND GEPADDET

Auftragsmenge ca. 400 g/m<sup>2</sup>.

Wenn mehr Brillanz gewünscht wird, kann die fein perlierte Spritzstruktur abbauend geschliffen werden P240, 320, 500. Danach mit Extenterschleifen und feinem Schleifpad auf metallischen Glanz „polieren“.

### ÜBERZUGSLACK

DM-TM oder geölt mit Starlack NATURELL PROTECT ÖL (geölt kann bei hoher Luftfeuchtigkeit leicht rosten).

## Rost-Effekt:

Bevor mit dem Rosten begonnen werden kann, muss kräftig geschliffen werden P 240.

Starlack ROSTAKTIVATOR FERA löst eine Oxidation der Metalloberfläche aus.

FE RA mit einem metallfreiem Pinsel oder mit der Becherpistole auftragen. Die Art/Intensität des Rostes wird von Temperatur und Feuchtigkeitsgrad beeinflusst, daher die Lösung bei zügig auftragen. Um den Rosteffekt zu verstärken kann den Auftrag in zeitlichen Abständen wiederholt werden und mit Stahlwolle 00 „eingeschliffen“ werden.

Wir weisen **AUSDRÜCKLICH** darauf hin, dass diese Oxidation abfärbt und daher ohne Überzug nur im nicht zugänglichen Bereich eingesetzt werden darf, z.B. Deckengesims...

Durch einen Überzug der oxidierten Fläche mit Starlack ROSTFINISH ist es möglich die Fläche gegen Abrieb zu schützen. Durch den speziellen Überzug wird die Charakteristik der oxidierten Fläche weitgehend erhalten. Vor dem Überzug mit Starlack ROSTFINISH, muß die Oberfläche komplett **wasserfrei getrocknet** (Min. 48 Std. bei  $\geq 20^{\circ}\text{C}$ ) sein. Unmittelbar vor dem Auftrag von Rosfinish **gründlich abblasen**, damit möglicher Oxydstaub entfernt ist, der könnte eine Trennschicht bilden.

Im Möbelbau kann die Fläche zusätzlich mit DIAMANT DM-TM tiefmatt überlackiert werden.

## Technische Daten:

Basis:	2K-PUR
Viskosität:	45- D 4 bei 20°C
Lagerfähig:	6 Monate 12 Monate bei 20°C.
Reinigung:	Werkzeug sofort nach Gebrauch mit Waschverdünnung WV reinigen.
VOC-Gehalt:	156gr/KG.

## Wichtige Hinweise:

- Sicherheitsausrüstung Maske mit Filter, Latexhandschuhe, Schutzbrille und Arbeitskleidung
- Muster müssen in Eigenverantwortung angefertigt werden.
- Bitte beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt, sowie die Arbeitsschutzrichtlinien.
- Nur für professionelle Anwender, beachten Sie die Einhaltung der Regeln des Fachs sowie die derzeit gültigen Normen etc.