



## OLI-UV 90.01 I Walzgrund

UV-HÄRTENDER WALZGRUND AUF BASIS UNGESÄTTIGTER ACRYLATHARZE FÜR TÜREN-, PARKETT- UND MÖBELOBERFLÄCHEN.

OLI-UV 90.01 I Walzgrund ist ein besonders füllkräftiges, hochreaktives und lösemittelfreies UV-System mit nahezu 100% Festkörper für die farblose Grundbeschichtung diverser Holzarten einschließlich Nadelhölzern. Das Material kann in 1 bis 3 Schichten appliziert werden und lässt sich feinpulvrig schleifen.

### Erfüllt/Geprüft nach:

- EU-Decopaintkonform
- DIN 71-3 (Sicherheit von Kinderspielzeug)
- DIN 53160 (speichel- und schweißecht) in Verbindung mit einer Decklackierung
- Frei von Formaldehyd und Aromaten
- Frei von APEO

**Bestellcode:** (A02658)

**Gebindegrößen:** 30 KG

**Bindemittelbasis:** ungesättigte Acrylatharze

**Lagerfähigkeit:** Im original verschlossenen Gebinde 6 Monate. Lagerung und Transport nicht über +30°C / unter +5°C.

**Kennzeichnung:** Kennzeichnung und Sicherheitshinweise im Sicherheitsdatenblatt unter [www.oli-lacke.de](http://www.oli-lacke.de).

**Reiniger:** OLI-Spülmittel SR 42

### Verarbeitungshinweise:

- Vor Materialentnahme Gebindeinhalt gut umrühren! Nach Materialentnahme Gebinde immer wieder gut verschließen, um Inhalt vor UV-Licht/Tageslicht und Anrocknungen (Hautbildung) zu schützen.
- Strahler und Reflektoren regelmäßig nach Herstellerangaben reinigen und nach dessen Intervallempfehlungen wechseln.

### Oberflächenvorbereitung:

- Die Fläche muss trocken, gründlich gereinigt und frei von Öl, Wachs, Fett, Silikon und Schleifstaub sein.
- Abgestufter Holzschliff mit Körnung 150/180.
- Lackzwischen Schliff mit Körnung 320/400
- Die Qualität und die Gleichmäßigkeit des Trägerschliffs sowie des Lackzwischen schliffs sind ausschlaggebend für die Qualität der Endfläche.
- In jedem Fall sind ein ausreichender Zwischen schliff und eine Überprüfung des Verbunds im Gesamtaufbau erforderlich.
- Angeschliffene Lackschichten und Untergründe müssen direkt beschichtet werden.

### Verarbeitung:

- Die Applikation erfolgt mit einer glatten oder gerillten Hartgummiwalze.
- Die Auftragsmenge pro Auftrag liegt zwischen 10 und 30 g/m<sup>2</sup>.
- Die Optimale Strahlenhärtung wird bei einem Vorschub von 10 m/min mit 2 UV-HG Strahlern 80-120 w/cm erreicht.
- Das Material kann unmittelbar nach Strahlenhärtung geschliffen werden.
- Um einen Zwischen schliff vor dem nächsten Auftrag einzusparen, kann zunächst mit 1 UV-HG Strahler 80-120 w/cm angeliert werden.
- Je nach gewünschter Oberflächenoptik sind 1-3 Aufträge möglich.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift können nur unverbindlich beraten. Sie basieren auf unseren Erfahrungen und dem derzeitigen Erkenntnisstand aus der Praxis. Sie entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Hiermit verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit. Stand: 17.09.2015 / ST

