

Rady odborníkom

1. Tvorba bubliniek pri lakovaní

1.1 Príčiny

Pri striekaní lakov na nitro-báze, dvojzložkových DD lakov a laku CLOUCRYL:

- a. Malý odstup striekacej pištole od striekaného predmetu
- b. Studený lakový materiál alebo vysoká hustota laku
- c. Vysoký alebo nízky striekací tlak
- d. Výskyt vody v laku na báze organických rozpúšťadiel
- e. Použitie nesprávneho riedidla

Pri schnutí:

- f. Studený striekaný predmet v teplom pracovnom prostredí
- g. Prievan v priebehu striekania a po nástreku
- h. Vytvorenie lakového filmu skôr ako vyprchalo rozpúšťadlo, čím sa môžu miestami vytvoriť vzduchové bublinky uzavreté lakom
- i. Vysoká vlhkosť dreva
- j. Krátka doba schnutia medzi jednotlivými nánosmi
- k. Hrubá vrstva lakového nánosu
- l. Použitie nesprávneho tvrdidla do laku
- m. Použitie navzájom nekompatibilných druhov laku

1.2 Odstránenie

a – e) Ešte mokrú plochu prestriekajte riedidlom vhodným do použitého laku, prípadne spomaľovačom schnutia CLOU Verzögerer. Bublínky sa rozplynú a zmiznú ešte v priebehu striekania. Po dokonalom zaschnutí bude pravdepodobne potrebné vykonať medzibrus a prelakovať povrch ešte raz.

f – k, m) Rovnako ako v predchádzajúcom odseku. Ak sa chyby objavujú pravidelne, je možné pridať do laku odvzdušňovacie riedidlo.

l) Ak je to možné, príslušným riedidlom do laku odmyjte nesprávne natvrdený lak.

1.3 Opatrenia

a) - e) Lakujte tak, aby nedošlo k problémom uvedeným v kapitole 1.1. Príčiny.

d) Pokúste sa odstrániť vodu z laku na odlučovači vody v zariadení na stláčanie vzduchu.

e) Dodržiavajte návod na použitie.

f - i) Kontrolujte vlhkosť dreva, rýchlosť odvádzaného a privádzaného vzduchu, teplotu a viskozitu laku, teplotu objektu na striekanie, teplotu a relatívnu vlhkosť okolitého vzduchu.

j - m) Dodržiavajte návod na použitie a technický list príslušného laku.

2. Tvorba trhlín

2.1. Príčiny

- a. Nedodržený správny miešací pomer laku a tvrdidla, prípadne nepridané tvrdidlo do laku.
- b. Hrubý lakový nános.
- c. Tenko nastriekaný vrchný lak na mastnom základe.
- d. Vysoká vlhkosť dreva, ktorá môže vplyvom následného odparovania viesť k vzniku trhliniek v lakovej vrstve.
- e. Nízka vlhkosť dreva, ktorá sa zvýši vplyvom vyššej vlhkosti vzduchu v okolí, čo môže viesť k vzniku trhlín v lakovej vrstve.
- f. Prírodné pozdĺžne trhliny v dyhe, v smere vláken, ktoré sa väčšinou viditeľne prejavajú až po dlhšom čase po nalakovaní.
- g. Pri nedostatočnom izolovaní MDF dosky na rovných aj profilovaných plochách, v oblasti hrán.

2.2. Odstránenie

- a - c) Prebrúsenie, prípadne úplné zbrúsenie a nové lakovanie.
- d - f) Lakovú vrstvu zbrúste až na surové drevo (nie je možné použiť u MDF dosiek). Potom silno zriedeným základom (prípadne vrchným lakom) uzavrite trhliny v dreve, čím znemožníte ďalšie pracovanie dreva.
- g) Opravenie trhlín na MDF doske nie je možné.

2.3. Opatrenia

- a - c) Dodržujte presne stanovené množstvo tvrdidla pridávaného do laku, nanášané množstvo laku a podmienky schnutia.
- d) - e) Sledujte vlhkosť vzduchu, teplotu dreva a laku.
- f) Používajte len kvalitnú a nepoškodenú dyhu. Vyvarujte sa chybám pri dyhovaní.
- g) Dodržiavajte pokyny výrobcu MDF dosky.

3. Zabielenie nitro- a nitrokombinačných lakov

3.1 Príčiny

- a. Použitie nevhodného riedidla.
- b. Vlhký podkladový materiál (napr. po morení).
- c. Studený lak alebo nosný materiál.
- d. Pri vysokej vlhkosti vzduchu môže dôjsť na rozhraní lak/vzduch k vylúčeniu spojív z laku, a tým k obávanému zabieleniu, najmä vtedy, keď lak obsahuje viac rozpúšťadiel s nízkym bodom varu (tzv. riedidlová chladnosť).
- e. Nosný materiál prinesený z chladného priestoru do vyhriatej striekacej kabíny a hneď lakovaný.
- f. Do priestoru striekania privádzaný silný, chladný prisávací vzduch, prípadne prievan.

3.2. Odstránenie

a - f) Na zabielený povrch naneste striekaním rovnomerne a v normálnej hrúbke odstraňovač šede CLOU Grauentferner (postupujte podľa príslušného návodu výrobcu) alebo prestriekajte plochu ešte raz rovnakým lakom doriedeným asi 10%-ami spomaľovača schnutia CLOU Verzögerer.

Prestriekanie plochy iba čistým spomaľovačom schnutia možno vykonať len v prípade, ak máte v úmysle ponechať plochy dlhší čas na úplné preschnutie.

3.3. Opatrenia

a - f) Kontrolujte relatívnu vlhkosť vzduchu, vlhkosť dreva a tiež rýchlosť privádzaného a odvádzaného vzduchu. Nosný materiál (napr. po namorení) musí byť suchý.

d) Pri vysokej vlhkosti vzduchu je dobré vždy doplniť riedidlo CLOU Zelluloselack-Verdünnung Nr.790 prídavkom asi 10%-ami spomaľovača schnutia CLOU Verzögerer.

4. Rozdielne farebné odtiene

4.1. pri morení

4.1.1. Príčiny

- a. Morenie objektu z dvoch rôznych základov, masívu a dyhy.
- b. Dyha rezaná z rôznych kmeňov alebo dyha rôzneho pôvodu (z rôznych provincií, oblastí).
- c. Rozdielne brúsenie surového dreva pred morením.
- d. Pred použitím moridla nedostatočne premiešaný obsah celého balenia.
- e. Moridlo nanesené v rôznych hrúbkach (rôznym spôsobom aplikácie).
- f. Výsledný odtieň morenej plochy zmenilo prelakovanie zvoleným lakom (konečný vzhľad ovplyvňuje aj stupeň lesku alebo matu v laku).

4.1.2. Odstránenie

a - e) Ak to odtieň dovolí, je možné odtieň trochu zjednotiť použitím patinovacích farieb.

4.1.3. Opatrenia

Stále vykonávajte skúšky morenia a lakovania!

- a - b) Dbajte na výber dyhy a výber dreva, venujte pozornosť brúseniu.
c - f) Pri spracovaní dodržiavajte návod.

4.2. pri lakovaní farebným krycím lakom

4.2.1. Príčiny

- a. Nedodržaný technologický postup.
- b. Pred použitím nedostatočne rozmiešaný krycí lak.
- c. Krycí lak aplikovaný v rôznych hrúbkach.
- d. Použitie rôznych bezfarebných lakov (rôzne druhy laku s rôznymi stupňami lesku).
- e. Pri brúsení došlo čiastočne k zbrúseniu základu.

4.2.2. Odstránenie

a - e) Prebrúsenie, prípadne úplné zbrúsenie a nové lakovanie.

4.2.3. Opatrenia

a - e) Dodržiavajte návod na spracovanie.

5. Nedostatočné schnutie, zlá brúsiteľnosť a tvrdosť laku

5.1 Príčiny

- a. Príliš hrubý nános.
- b. Použité nevhodné riedidlo.
- c. Veľmi studený vzduch privádzaný v priebehu striekania a po striekaní.
- d. Vysoká vlhkosť dreveniny.
- e. Krátka doba schnutia medzi jednotlivými vrstvami.
- f. Nesprávny miešací pomer laku a tvrdidla alebo nevhodné tvrdidlo.
- g. Vysoká koncentrácia rozpúšťadiel v sušiarňi.
- h. Nedostatok privádzaného a odvádzaného vzduchu.
- i. Nedostatok kyslíka (pri systémoch s oxidačným spôsobom zasychania).

5.2. Odstránenie

Zvýšiť teplotu lakovaného predmetu a okolia, predĺžiť dobu schnutia, dodržiavať príslušný technický list laku.

f) Chybné prípady lakovania nanovo nalakovať.

5.3. Opatrenia

Dodržiavajte návod na spracovanie.

6. Neuspokojivý priebeh lakovania

6.1. Príčiny

- a. Hustý lak s nesprávnou viskozitou alebo lak nanesený v hrubej vrstve.
- b. Nedostatočné zriedenie laku alebo použité nevhodné riedidlo.
- c. Nízky tlak pri striekaní.
- d. Nesprávny odstup striekacej pištole od striekaného objektu.
- e. Príliš studený lak.
- f. Nepriaznivé prúdenie vzduchu v lakovni alebo v sušiarni v priebehu prvej fázy sušenia.
- g. Vysoký rozdiel medzi teplotami laku a lakovaného predmetu.
- h. Vysoká teplota okolitého prostredia.

6.2. Odstránenie

a - h) Poškodené plochy prebrúste alebo úplne zbrúste a nanovo správne nalakujte.

6.3. Opatrenia

- a) Dodržiavajte údaje v príslušných technických listoch k výrobkom.
- b) Používajte správne riedidlo v správnom množstve.
- c) Dodržiavajte návod na spracovanie.
- e - g) Zabezpečte požadovanú vlhkosť a prúdenie vzduchu, správnu teplotu laku, lakovaného objektu a teplotu v lakovni.
- h) Individuálne nastavenie hustoty (viskozity) laku.