

Anleitung für kalte Metallic-Spritzlackierung

Einleitung

Kalte Metallic-Spritzlackierung ist ein Verfahren, in dem eine Mischung aus feinem Metallpulver und Harzbindemittel auf eine Oberfläche oder ein Objekt angewendet wird. Nachdem die Mischung erwärmt wurde, kann man das Beschichten durch unterschiedliche Techniken veredeln, um z.B. ein realistisches Metalleffekt, das wie Gussmetall aussieht, zu erzielen. Die Oberfläche kann glatt aussehen oder man kann vor der Aushärtung eine Textur aufbringen, um andere diverse Effekte zu erzielen.



Im Vergleich zu Metallguss und Metallherstellung bietet kalte Metallic-Spritzlackierung viele Kostenvorteile, niedrigere Gewichte und mehr Gestaltungsmöglichkeiten an. Möbel und Beschläge können mit MDF oder ähnlichen Materialien hergestellt und danach lackiert werden. Dieses Verfahren ermöglicht es auch, Objekten, die normalerweise nicht aus Metall hergestellt werden, ein metallisches Aussehen zu verleihen.

Metalle

Häufig benutzte Metallpulver sind Bronze, Messing, Aluminium, Kupfer, Eisen (und Rost), Nickel-Messing (oft Nickel-Silber genannt), Zinn und Zink. Feines Pulver (normalerweise -240 mesh oder feiner) ist für das Spritzen besser geeignet, obwohl gröbere Pulver auch verwendet werden können.

Harz

Polyurethan- oder Polyesteranlagen werden häufig benutzt aber wasserbasierte Systeme sind auch verfügbar. Harzanbieter können Sie beraten, oder setzen Sie sich mit uns in Verbindung, um Empfehlungen zu bekommen.

Geräte und Anwendung

Für Mischungsverhältnisse siehe das beigegefügte Blatt. Wir empfehlen eine Fließbecher-Spritzpistole mit 1,8 Düsendurchmesser und 50 psi Luftdruck, obwohl Einstellungen je nach Marke und Modell schwenken können. Mehrfach spritzen für eine vollständige Lackierung - nass auf nass, mit nicht mehr als einer 30-60 Sekunden Pause zwischen Schichten je nach verwendetem Harz.



Die angespritzte Oberfläche sollte nicht zu nass aussehen, da dies auf eine Lackschicht auf der Metallpulverschicht hindeutet. Die Verwendung von Metallpulver im Verhältnis 3:1 würde ca. 1kg/m² (mit 2 Schichten) verbrauchen, obwohl dies je nach Substrat und verwendetem System schwenken kann.

Polieren: Mit manchen Systemen muss man eine Oxidschicht von der Fläche entfernen. Dies erfolgt durch das Abwischen mit Aceton oder fettlösendem Reinigungsmittel, leichtes Sandstrahlen oder Reinigung mit Stahlwolle. Danach schleifen/polieren von Körnung 240, über 320, 400, 600, 1200, bis hin zu 2000, vielleicht sogar 3000. Danach polieren mit einer Mischung falls erforderlich. Je nach gewünschtem Finish können einige dieser Schritte ausgelassen werden. Eine Maserung erfordert generell weniger Arbeitsaufwand.

Veredelungsprozesse: Chemische Patina können angewendet werden, um ein veraltetes Aussehen wie grüne/schwarze Bronze oder verrostetes Eisen zu erreichen (siehe das beiliegende Blatt für weitere Informationen). Wachse und Decklacke auf der polierten Oberfläche sorgen für eine längere Lebensdauer.

Obige Informationen dienen als Anleitung und basieren auf Kundenfeedback und auf unserer eigenen Erfahrung. Die Verhältnisse können je nach Anwendung und Harz schwenken. Wir empfehlen unseren Kunden immer dazu, vorherige Tests durchzuführen. Wir freuen uns auf jeglichen Kundenfeedback zu den Daten.