

**Aluminium (auch Hartaluminium, poliert oder eloxiert) verzinkter Stahl, Edelstahl, Chrom, Messing, Kupfer, Zink usw. farblos lackieren**

# Arbeitsbeschreibung

Diese Arbeitsbeschreibung ist in folgende Punkte gegliedert:

1. Angabe der Verarbeitungsmöglichkeiten
2. Untergrundvorbereitung
3. Grundierung
4. Lackierung (2 Vorschläge)
  - 4.1 Vorschlag 1 streichen rollen oder spritzen
  - 4.2 Vorschlag 2 spritzen
5. Wichtige Hinweise
6. Erklärung wie Sie die aufgeführten Produkte im Onlineshop finden

## 1. Verarbeitungsmöglichkeiten

Streichen, Rollen oder Spritzen

## 2. Untergrundvorbereitung

- ohne vorheriges Anschleifen!
- eine gründliche Reinigung ist ausreichend!

## 3. Grundierung

**Nach einer Grundierung mit CODU TEC 1K-Hightech Haftgrund wird die Fläche mit einem hochwertigen 2K PUR Klarlack lackiert werden.**

**CODU TEC 1K-Hightech Haftgrund** ist ein hochinnovativer, farbloser Haftgrund für die Lackierung von schwierigsten Metalluntergründen wie Edelstahl, Chrom, poliertem Aluminium, Messing, Kupfer, Zink usw. CODU TEC 1K-Hightech Haftgrund ermöglicht durch die hohe Transparenz die Überlackierung mit Klarlacken ohne Durchscheinen des Haftgrundes und ohne evtl. optisch störende Schleifspuren, zum Beispiel bei polierten Alufelgen, Edelstahl, Chrom etc.

## Vorgehensweise

**CODU TEC 1K-Hightech Haftgrund auf glatte ungeschliffene Flächen 1 x dünn aufspritzen oder streichen/rollen**

### Besonderer Hinweis

Die Anzahl der Spritzgänge resultiert aus der zu egalisierenden Rauhtiefe des Untergrundes.

### **Beispiel:**

- glatte Oberflächen = 1 Spritzgang
- gebürstetes, geschliffenes oder eloxiertes Aluminium = 2 Spritzgänge,

### Rollen / Streichen

Ohne Druck gleichmäßig Untergrund benetzen. Nicht zu trocken auftragen, höhere Feuchte verbessert den Verlauf. Auf eine ausreichende und gleichmäßige Benetzung des Untergrundes ist zu achten. Bei rauen Oberflächen ist die Rauhtiefe auszugleichen.

**Ausreichende Trockenzeit einhalten**, da beim Streichen und Rollen mehr Material aufgetragen wird!!

### Trocknung

**Besonders wichtig: Auf vollständige Durchtrocknung des Haftgrundes achten!**

**Theoretisch** kann bei einer Schichtstärke von 5-7µm nach einer Trockenzeit von 1 Stunde überlackiert werden. Da die tatsächliche Schichtstärke in der Praxis jedoch fast immer wesentlich höher ist, **empfehlen wir eine Trockenzeit von mindestens 24 Stunden, besser sogar 48 Stunde einzuhalten.** Bei 2 Spritzgängen wird die Trockenzeit nochmals erheblich verlängert.

Niedrigere/höhere Temperaturen und/oder höhere Luftfeuchtigkeit oder eine höhere Schichtstärke verzögern

## Aluminium (auch Hartaluminium, poliert oder eloxiert) verzinkter Stahl, Edelstahl, Chrom, Messing, Kupfer, Zink usw. farblos lackieren

bzw. beschleunigen die Trocknung. Bei Anwendung im industriellen Bereich kann die Trockenzeit bei Einsatz von Wärmetrocknern bei 80 °C auf 10 Minuten verkürzt werden.

### Hinweise:

Bedingt durch die mögliche Vielzahl der metallischen Legierungen, verschiedenster Be- und Verarbeitungsverfahren und unbekannter Kontamination ist eine sorgfältige, aussagefähige Vorprüfung erforderlich.

### Reinigung der Arbeitsgeräte

Nach dem Gebrauch mit Reinigungsverdünnung oder Nitroverdünnung reinigen.

### Benötigte Materialien / Materialbedarf

#### **CODU TEC 1K-Hightech Haftgrund**

Schnellsuche im Shop

cd1k 

#### **Ergiebigkeit / Verbrauch**

1 Liter reicht für ca. 10 - 14 m<sup>2</sup>

#### **Ergiebigkeit je Gebinde bei 1 Arbeitsgang**

1 Liter reicht für ca. 10 - 14 m<sup>2</sup>

5 Liter reicht für ca. 50 - 70 m<sup>2</sup>

400 ml Spraydose reicht für ca. 4 - 5,6 m<sup>2</sup>

Der Materialbedarf ist in der Praxis abhängig von der Verarbeitungsart, dem Spritzverlust und Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.

## 4. Lackierung

Für die Endlackierung kann im Prinzip jeder 1K oder 2K Klarlack verwendet werden.

### **Was ist ein 2K Lack und was ist zu beachten?**

>> Anleitung zur [Verarbeitung von 2-Komponenten Lack](#)

Hier stellen wir zwei 2K PUR Produkte mit unterschiedlicher Verarbeitung vor:

- 1. RUCOPUR 2K PUR Außen-und Innenlack farblos seidenglänzend,**  
da dieser sehr widerstandsfähig ist und sich zudem auch mit Pinsel und Rolle verarbeiten lässt.
- 2. MIPA CC 8 2K HS PUR Klarlack glänzend aus dem Automobilbereich**

### Vorgehensweise

#### **4.1 Version 1**

##### **RUCOPUR 2K PUR Außen-und Innenlack und 2K Metallschutzlack**

1 - 2 x streichen/rollen mit Zwischentrocknung über Nacht mit

RUCOPUR 2K PUR Außen-und Innenlack und 2K Metallschutzlack farblos  
gemischt

- 3 : 1 mit RUCO PU-Rollhärter 5000 (zum Streichen und Rollen)

+ 60 % RUCO DD-Verdünner V-17,

Bei Messing und Kupfer kann hierbei die Grundierung entfallen!

## Aluminium (auch Hartaluminium, poliert oder eloxiert) verzinkter Stahl, Edelstahl, Chrom, Messing, Kupfer, Zink usw. farblos lackieren

### oder

#### 1 x spritzen mit

RUCOPUR 2K PUR Außen-und Innenlack und 2K Metallschutzlack farblos gemischt

- 3 : 1 mit RUCO PU-Rollhärter 5000 (zum Streichen und Rollen)
- + 60 % RUCO DD-Verdüner V-17,

Bei Messing und Kupfer kann hierbei die Grundierung entfallen!

- **Trocknung über Nacht.**

### Benötigte Materialien / Materialbedarf

#### RUCOPUR 2K PUR Außen-und Innenlack farblos

Schnellsuche im Shop

rupua 

#### Ergiebigkeit / Verbrauch

1 Liter reicht für ca. 5 - 7 m<sup>2</sup>

#### Ergiebigkeit je Gebinde bei 1 Arbeitsgang (zzgl. Härter und Verdünnung)

0,6 Liter reicht für ca. 3 – 4,2 m<sup>2</sup>

3,0 Liter reicht für ca. 15 - 21 m<sup>2</sup>

#### Ergiebigkeit je Gebinde bei 2 Arbeitsgängen (zzgl. Härter und Verdünnung)

0,6 Liter reicht für ca. 1,5 – 2,1 m<sup>2</sup>

3,0 Liter reicht für ca. 7,5 – 10,5 m<sup>2</sup>


Die angegebenen Materialmengen basieren auf unseren Erfahrungswerten. Abweichungen durch unterschiedliche Untergründe oder Verarbeitungsweisen sind möglich.

Schnellsuche im Shop

#### RUCO PU-Rollhärter 5000 (zum Streichen und Rollen)

#### RUCOPLAST DD-Härter 5000 (zum Spritzen)

#### RUCO 2K-Verdünnung V-17

ruh5r  
ruh5s  
v17 

### 4.2 **Version 2**

#### MIPA 2K-HS-Autolack Klarlack CC 8

##### 1 x spritzen mit MIPA 2K-HS-Autolack Klarlack CC 8

gemischt mit MIPA Härter HS 25 im Verhältnis 2 Teile Lack : 1 Teil Härter

+ ca. 5 - 10 % MIPA 2K-Verdünnung

#### MIPA 2K-HS-Autolack Klarlack CC 8

Schnellsuche im Shop

cc8 

#### Ergiebigkeit / Verbrauch

1 Liter reicht für ca. 10 - 12 m<sup>2</sup>

5 Liter reichen für ca. 50 - 60 m<sup>2</sup>

#### MIPA Härter HS 25

#### MIPA 2K-Verdünnung

Schnellsuche im Shop

miphs25  
mipv2kn 

## Aluminium (auch Hartaluminium, poliert oder eloxiert) verzinkter Stahl, Edelstahl, Chrom, Messing, Kupfer, Zink usw. farblos lackieren

### 5. Wichtige Hinweise

**Details zur Lackierung entnehmen Sie bitte den jeweiligen Produktinformationen.**

**Die angegebenen Materialmengen** basieren auf unseren Erfahrungswerten. Abweichungen durch unterschiedliche Untergründe oder Verarbeitungsweisen sind möglich.

Die fertig lackierte Fläche ist am nächsten Tag hantierbar, jedoch wird die volle Belastbarkeit, wie bei fast allen Lacken, erst nach ca. 7 - 9 Tagen erreicht. Man sollte deshalb bis zur endgültigen Aushärtung noch etwas vorsichtig mit der Oberfläche umgehen.


**Details zur Lackierung entnehmen Sie bitte den jeweiligen Produktinformationen.**

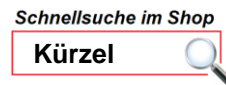
**2K Materialien sollen innerhalb von 24 Stunden überstrichen werden.**

Bei längerer Zwischentrocknungszeit muss direkt vor dem nächsten Anstrich angeschliffen werden (Korn 240-280), da es sonst zu Haftungsproblemen kommt.

### 6. Wie finden Sie die Produkte im Onlineshop

[zum Shop](#)

Speichern oder drucken Sie diese Anleitung. Dann können Sie bequem aus der Anleitung alle Artikel über die Eingabe der  in die **Schnellsuche im Shop oben rechts** aufrufen.



**Wie funktioniert die Schnellsuche? >> [zur Erklärung](#)**

Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf bestem Wissen und sorgfältigen Untersuchungen nach dem derzeitigen Stand der Technik. Eine Rechtsverbindlichkeit kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Deshalb bitte immer auch noch die technischen Datenblätter der Hersteller beachten und bei Fragen zur Verarbeitung Rücksprache halten.