



Warnecke & Böhm

Arbeitszeitparende Industrielacke

Time-Saving Industrial Coatings

WARNEX

Struktur Lack

Broschüre and Verarbeitungshinweise



Warnecke & Böhm

Arbeitszeitsparende Industrielacke
Time-Saving Industrial Coatings

Über *Warnecke & Böhm*

WB blickt auf eine fast 120-jährige Tradition als Lackhersteller zurück. 1882 in Berlin-Weißensee gegründet, verhalfen bahnbrechende Entwicklungen, speziell auf dem Gebiet der Flugzeuglackierung, der Firma zu einem hohen Bekanntheitsgrad. Patente wurden erworben und Lizenzen vergeben.

Weiterer Marktschwerpunkt waren und sind bis heute Industrielacke, wobei die Entwicklung über einen industriell verarbeitbaren "Hammerschlag-Effektlack" zu den richtungsweisenden, modernen Struktur- und Effektlacken führte. "Arbeitszeitsparende Industrielacke" waren die Konsequenz dieser Spezialisierung. Daraus resultiert auch der heutige Produktionsschwerpunkt von 2-Komponentenlacken für höchste Beanspruchungen.

Den wachsenden Forderungen der Industriekunden nach umweltschonender Oberflächentechnik folgend, konzentrierte **WB** seit Jahren seine Entwicklung auf die Wasserlack-Technologie mit dem Ziel, dem Markt Produkte auf hohem Qualitätsniveau analog den konventionellen, lösemittelhaltigen Lacken anzubieten. Ein herausragendes Ergebnis dieser Bemühungen ist unser *WARNEX* Strukturlack – wasserverdünnbar.



WARNEX Strukturlack

1-Komponenten-Erzeugnis
auf Basis hochwertiger Acrylatdispersionen

WASSERLACK	Umweltfreundlich, Verdünnungsmittel „Wasser“.
1 KOMPONENTEN LACK	Unbegrenzte Topfzeit, kein Mischen erforderlich.
SCHNELLE TROCKENZEIT	Staubtrocken nach 20 Minuten, montagefest nach 2 – 3 Stunden. (Abhängig von: Filmdicke, Temperatur, relative Luftfeuchtigkeit, Luftumlauf, Oberflächenbeschaffenheit)
GUTE BESTÄNDIGKEITEN	Mechanisch belastbar, hervorragende Abriebwerte und Beständigkeit gegen Chemikalien.
STRUKTUREN	Verschiedene Strukturvarianten möglich. Von Düsenwahl und Spritzdruck abhängig.
KEINE GRUNDIERUNG	Holzwerkstoffe wie MDF, Birkensperrholz benötigen keine Grundierung.
KEIN ZWISCHENSCHLIFF	Bei Tüpfelstruktur auf Holzwerkstoffen kein Zwischenschliff nötig.
KEINE BRAND ODER EXPLOSIONSGEFAHR	Sicherheit für Personal, niedrigere Versicherungsprämien.
LEICHTES HANDHABEN UND VERARBEITEN	Siehe Verarbeitungshinweise.
IN VERSCHIEDENEN FARBTÖNEN LIEFERBAR	RAL- oder NCS-Register, auch Hausfarbtöne.
KOSTENSPAREND	Schnelle Trockenzeit, keine Grundierung, kein Zwischenschliff.
AUSBESSERUNGSFÄHIG	Beschädigte Oberflächen sind leicht auszubessern.



Anwendungsfelder

WARNEX Strukturlack eignet sich dank seines hervorragenden Eigenschaftsprofils zur Bewältigung vielschichtiger Probleme in umweltschonender Oberflächentechnik auf einer Vielzahl von Werkstoffen:

HOLZWERKSTOFFE	Einschichthaftung auf MDF, Birkenperrholz und anderen Holzoberflächen. Hohes Überdeckungsvermögen von Holzmaserungen und -fasern. Kein Zwischenschliff notwendig.
METALLE	Für optimale Haftung empfehlen wir Vorspritzen von WARNEX Hydrogrund (Reihe 72 lufttrocknend).
KUNSTSTOFFE	Je nach Kunststofftype entweder einschichtig oder durch Vorspritzen von WARNEX Hydrogrund (Reihe 72 lufttrocknend).



Warnecke & Böhm Service

Wir garantieren allen unseren Kunden einen persönlichen Service.

VERTRIEB	Wir stimmen unser Angebot auf Ihre Bedürfnisse ab.
LABOR	Die Mitarbeiter unseres Labors stehen Ihnen zur Verfügung, um eine optimale, auf Ihren Betrieb zugeschnittene Lösung zu finden.
ANWENDUNGSTECHNIK	Unsere Anwendungstechniker stehen Ihnen vor Ort zur Verfügung, um unter Ihren Betriebsbedingungen eine kostengünstige Lackierung zu erreichen.
QUALITÄTSKONTROLLE	Laufende Produktionsüberwachung gemäß DIN EN ISO 9001: Reg.Nr. 1751151.
LOGISTIK	Wir halten Termine ein. Eine frostsichere Verpackung in den Wintermonaten ist gewährleistet.

Wie Sie sehen bietet Warnecke & Böhm nicht nur einzigartige Produkte an, sondern auch einen sehr guten Service für unsere Produkte. Unser Strukturlack überzeugt als „Arbeitszeitsparender Industrielack“ von erstklassiger Qualität mit einem exzellenten Erscheinungsbild und langer Haltbarkeit. Wird sind für Ihre Anforderungen und Probleme offen. Mit unserer Erfahrung und Know-How werden wir eine individuelle Lösung für Sie finden.

Unsere Erfahrung steht Ihnen zur Verfügung.

Weitere Informationen über WB-Produktreihen erhalten Sie unter

WARNECKE & BÖHM GmbH

Lack und Farbenfabrik

Postfach 6

D-83722 Schliersee

TEL: +49 (0) 8026 9407- 0

FAX: +49 (0) 8026 20067

E Mail: info@wb lacke.de

Internet: [http://www.wb lacke.de](http://www.wb_lacke.de)



Verarbeitungsmethode I

- **UNTERGRUND: MDF, BIRKENSPERRHOLZ UND ANDERE HOLZBEREICHEN**

Um die Einschichthaftung zu gewährleisten, muss der Untergrund trocken, sauber und tragfähig sein.

- **SPACHTELARBEITEN:**

Spachtelarbeiten sind auf Lautsprecherboxen möglichst zu vermeiden, da es an diesen Stellen immer wieder zu Problemen kommt. Wenn gespachtelt werden muss, nicht großflächig spachteln sondern nur auf Fehlstellen beschränken und nachschleifen.

- **DIE ÜBERDECKUNG KLEINER FEHLSTELLEN IM HOLZ MIT LACK:**

Die Überdeckung kleiner Fehlstellen wird durch die Tüpfelstruktur bewerkstelligt und nicht durch das übermäßige Vorlegen beim ersten Spritzgang.

Wenn die Holzqualität sehr schlecht ist, können Holzfasern im Kantenbereich aufstehen. Hier empfiehlt sich das Vorspritzen der Kanten mit WARNEX, trocknen lassen und anschließende Abschleifen bzw. das Abstoßen der Fasern mit einer Spachtel.

- **BESCHICHTUNG:**

Beim Vorlegen sollten zu große Schichtdicken vermieden werden, da unter widrigen Umständen, wie hohe Luftfeuchtigkeit und / oder große Luftbewegung, es zu Rissbildung im Lacksystem kommen kann.

Es empfiehlt sich zudem möglichst zügig zu arbeiten, da sonst die Spritznebelaufnahme darunter leidet und die Oberflächen sehr rau werden.

- **REINIGUNG DER SPRITZPISTOLEN-LUFTKAPPE:**

Die Spritzpistole muss nach kurzen Zeitabständen vorn an der Luftkappe mit einem Pinsel und Lösemittel gereinigt werden, da die Lackantrocknung an der Luftkappe ein unregelmäßiges Spritzbild erzeugt.



Verarbeitungsmethode II

Strukturgebung

Die Tüpfelstruktur ist das Ergebnis von 2 Spritzgängen, die frühestens nach 15 – 20 Minuten* nacheinander aufgetragen werden.

*Diese Angaben sind von Parametern wie Luft- und Objekttemperatur, Schichtdicke, relative Luftfeuchtigkeit und Luftbewegung abhängig.

I. SPRITZGANG GESCHLOSSENE STRUKTUR :

Düsengröße:	2,0 mm	(0,078 inch)
Luftdruck:	2 – 4 bar	(28 – 57psi)
Materialdruck:	2 – 5 bar	(28 - 71 psi)
Spritzabstand:	ca. 30 cm	(1 ft)

2. SPRITZGANG OFFENE TÜPFELSTRUKTUR :

Düsengröße:	2,0 mm	(0,078 inch)
Luftdruck:	0,5 – 1,5 bar	(7 – 21psi)
Materialdruck:	2 – 5 bar	(28 - 71 psi)
Spritzabstand:	40 cm	(1,3 ft)



Verarbeitungsmethode III

Einflußnahme auf Strukturgebung

Parameter	Struktur
Luftdruck verringern / erhöhen	Gröber / Feiner
Materialdruck erhöhen	Verlaufender
Spritzabstand vergrößern	Spitzer
Anzahl der Spritzgänge erhöhen	Enger

Trocknung / Wärmebeschleunigung

Bei Raumtemperatur:	Staubtrocken	15 – 20 Minuten
	Montagefest	2 – 3 Stunden
	Verpackungsfest	1 Tag
	Durchtrocknung	4 Tage
Wärmebeschleunigung:	Die mit WARNEX lackierten Oberflächen können wärmebeschleunigt getrocknet werden, z.B. 60°C	

Diese Angaben sind von Parametern wie Luft- und Objekttemperatur, Schichtdicke, relative Luftfeuchtigkeit und Luftbewegung abhängig.



Zu Beachten I

- **MATERIAL AUFRÜHREN**
- **FÜR DIE STRUKTURERHALTUNG DARF DAS MATERIAL NICHT VERDÜNNT WERDEN**
- **MATERIAL IMMER GUT VERSCHLOSSEN HALTEN**
- **SPRITZAGGREGAT- Druckkesselpistole**

Das sehr strukturviskose Fließverhalten des Wasserlackes erfordert die Verwendung eines Materialdruckkessels oder einer Doppelmembranpumpe aus rostfreiem Stahl.

Zur Vermeidung von Lackantrocknungen im Gebinde ist zwingend ein geschlossenes Spritzsystem notwendig.

Um einen gleichmäßigen Materialdruck an der Spritzpistole zu erreichen, sollte der Materialschlauch einen Innendurchmesser von mind. 13 mm haben und möglichst kurz sein (z.B. 5 m).

- **WIE WIRD DAS SPRITZAGGREGAT GEREINIGT?**

Grundsätzlich mit Wasser reinigen.

Materialschlauch nur mit Wasser spülen (Der Materialschlauch ist nur für Wasserlacke zu verwenden).

Druckkessel und Spritzpistole mit Wasser reinigen. Sämtliche Lackantrocknungen am Spritzgerät sind mit Lösemittel zu reinigen.

Die Reinigung mit Lösemittel bei noch nassem Lack führt zu Verklumpungen!

- **WIE OFT MUSS DAS SPRITZAGGREGAT GEREINIGT WERDEN?**

Wir empfehlen das Spritzaggregat regelmäßig zu reinigen um Lackantrocknungen im System zu vermeiden. Um die Reinigungsintervalle zu verlängern dürfen nur neue Lackgebände eingesetzt werden, die Materialversorgung sollte nie leer laufen und es darf kein Luftaustausch stattfinden.



Warnecke & Böhm

Arbeitszeitsparende Industrielacke
Time-Saving Industrial Coatings

Zu Beachten II

• KOAGULIERUNGSMITTEL

Bei Spritzkabinen mit Wasserabscheidung ist darauf zu achten, dass das richtige Koagulieremittel für die WARNEX Verarbeitung verwendet wird (Schaumbildungsgefahr). Die richtige Abstimmung kann nur mit Ihrem Koagulieremittelhersteller erfolgen, da das Koagulieremittel auf die Bedürfnisse Ihrer Anlage angepasst sein muss.

• LAGERSTABILITÄT

Wir garantieren eine Lagerstabilität von 9 Monaten bei originalverschlossenen Gebinden und frostfreier Lagerung.

Das Material sollte nicht verwendet werden bei :

- Bakteriellern Befall (Verfärbungen oder Geruchsbelästigung)
- Sehr hohem Viskositätsverlust
- Hautbildung
- Vorheriger Frosteinwirkung (Klumpenbildung)