

Industrial UV Oil

UV-gehärteter Holzschutz und Färbung in 1 Schicht

Industrial UV Oil ist eine UV-härtende Version unseres bekannten Oil Plus 2C und wurde entwickelt, um Holz in einer einzigen Schicht zu färben und zu schützen. Dieses Hochleistungsöl ist ideal für stark beanspruchte Bereiche und kann auf allen Holzoberflächen im Innenbereich und nahezu allen Arten und Sorten von Holz angewendet werden.

Dank seiner B-Komponente härtet das Öl sofort aus, wenn es einer UV-Lampe ausgesetzt wird, wodurch ein effizienter und schneller Produktionsprozess gewährleistet wird.



PRODUKTBE SCHREIBUNG

› Spezifische Eigenschaften

- **Für industrielle Anwendungen optimiert** - Speziell für die nahtlose Integration in industrielle Öllinien entwickelt, wodurch eine schnelle Produktion und Verpackung ermöglicht wird.
- **Verbessert mit Topcoat** – Sorgt für eine schöne, matt geölte Optik.
- **Außergewöhnliche Strapazierfähigkeit** – Sorgt für eine hervorragende Kratzer- und Fleckenbeständigkeit und gewährleistet einen lange anhaltenden Schutz.
- **Nachhaltig & sicher** - Enthält einen hohen Prozentsatz an biobasierten Inhaltsstoffen und stellt eine hervorragende ökologische Wahl dar. Enthält keine CMR-Stoffe.
- Anwendung in 1 Schicht
- 40 Standardfarben, individuelle Farben möglich
- Einheitliche Ergebnisse, keine Überhärtung möglich

› Technische Daten

- Niedriger Verbrauch:
 - Industrial UV Oil: 12 bis 18 g/m²
 - Topcoat: 4-6 gr/m²
- ± 30 % biobasiert
- VOC-Gehalt: 0 g/l
- Produkt frei von CMR & TPO

› Farben auf Eiche



Die Farben stellen nur Beispiele dar. Wir empfehlen, einen Test auf gleichartig geschliffenem Holz durchzuführen.

› Gebindeeinheiten



› Lagerung/Haltbarkeit

Kann bis zu 36 Monate trocken und in der Originalverpackung gelagert werden. Nach dem Mischen mit der B-Komponente ist die Mischung 6 Monate haltbar (beachten Sie, dass die Mischung in einer geschlossenen Dose aufbewahrt werden muss und nicht dem Licht ausgesetzt werden darf).

INFORMATIONEN ZUR ANWENDUNG

› Hinweise für die manuelle Anwendung

VORBEREITUNG

- Prüfen Sie vor dem Auftragen die Feuchtigkeit des Holzes (8 bis 10 %) sowie die Unterschiede in Breite und Dicke.
- Schleifen Sie das Holz (Standard = Körnung 120, max. = Körnung 150) oder verändern Sie die Struktur, um das gewünschte Ergebnis zu erzielen.
- Stauben Sie das Holz mit 2 Nylon- oder Sisalbürsten ab (die erste dreht sich in Richtung des Transportgurts und die zweite in die entgegengesetzte Richtung). In diesem Fall benötigen Sie eine Holzstaubabsaugung.

HINWEISE ZUR ANWENDUNG

Tief-matte Optik

Schritt 1. Rühren Sie die A-Komponente Industrial UV Oil um, bis Sie eine homogene Mischung erhalten. Geben Sie vorsichtig 10 % der B-Komponente hinzu und mischen Sie gut.

Die Menge der B-Komponente kann je nach Farbe, Grammaturlänge oder Lampenstärke noch persönlich angepasst werden.

Schritt 2. Tragen Sie eine Schicht der Mischung mit einer Beschichtungsmaschine auf (EPDM Shore-Härte 25). Die Geschwindigkeit der Beschichtungsmaschine muss mit der Geschwindigkeit des Transportgurts übereinstimmen. Die Absorption hängt stark von der Vorbereitung und der Holzart ab. Wir empfehlen, ca. 12 bis 18 g/m² aufzutragen.

Schritt 3. Verteilen Sie das Öl, indem Sie die Bretter mit sich kreisförmig bewegenden Pads (beige/weiß oder rot/weiß 16" / 2 cm bei einer Geschwindigkeit zwischen 60 und 100 U/min) oder mit Pad-Bürsten für tief strukturiertes Holz und obligatorischen Bürsten (Mischung Tampico/Nylon und Geschwindigkeit zwischen 180 und 300 U/min) behandeln.

Schritt 4. Lassen Sie die Bretter durch das UV-Gerät laufen (1 x Gallium- + 1 x Quecksilber- oder 2 x Quecksilberlampen). Leistung: min. 750 bis max. 1300 mJ/cm² – die Temperatur sollte 90° C nicht überschreiten.

Schritt 5. Rühren Sie die A-Komponente Industrial UV Topcoat um, bis eine homogene Mischung entsteht. Geben Sie vorsichtig 10 % der B-Komponente hinzu und mischen Sie gut.

- Mischen Sie den Topcoat niemals mit einem farbigen Industrial UV Oil!
- Die Menge der B-Komponente kann je nach Farbe, Grammaturlänge oder Lampenstärke noch persönlich angepasst werden.

Schritt 6. Tragen Sie die Topcoat-Mischung mit einer Beschichtungsmaschine auf (EPDM Shore-Härte 40). Wir empfehlen ca. 4-6 g/m² aufzutragen. Pads und Bürsten werden nicht verwendet, um eine möglichst matte Optik zu erzielen.

Schritt 7. Härten Sie die Bretter, indem Sie sie durch das UV-Gerät (2 Quecksilberlampen, Leistung 750 - 1300 mJ/cm² laufen lassen, wobei die Temperatur nicht 60° C überschreiten sollte).

Satinierte Optik

Schritt 1. Rühren Sie die A-Komponente Industrial UV Oil, bis eine homogene Mischung entsteht. Geben Sie vorsichtig 10 % der B-Komponente hinzu und mischen Sie gut.

Die Menge der B-Komponente kann je nach Farbe, Grammatik oder Lampenstärke noch persönlich angepasst werden.

Schritt 2. Tragen Sie eine Schicht der Mischung mit einer Beschichtungsmaschine auf (EPDM Shore-Härte 25). Die Geschwindigkeit der Beschichtungsmaschine muss mit der Geschwindigkeit des Transportgurts übereinstimmen. Die Absorption hängt stark von der Vorbereitung und der Holzart ab. Wir empfehlen, ca. 12 bis 18 g/m² aufzutragen.

Schritt 3. Verteilen Sie das Öl, indem Sie die Bretter mit sich kreisförmig bewegenden Pads (beige/weiß oder rot/weiß 16" / 2 cm bei einer Geschwindigkeit zwischen 60 und 100 U/min) oder mit Pad-Bürsten für tief strukturiertes Holz und obligatorischen Bürsten (Mischung Tampico/Nylon und Geschwindigkeit zwischen 180 und 300 U/min) behandeln.

Schritt 4. Lassen Sie die Bretter durch das UV-Gerät laufen (1 x Gallium + 1 x Quecksilber- oder 2 x Quecksilberlampen). Leistung: min. 750 bis max. 1300 mJ/cm² – die Temperatur sollte 90° C nicht überschreiten.

Schritt 5. Die Bretter können entweder sofort verpackt oder optional mit einer zweiten Schicht Industrial UV Oil versehen werden, um eine besonders glatte, satinierte Optik zu erzielen (weitere Anweisungen siehe nächster Schritt).

Schritt 6. Verwenden Sie eine Schleifmaschine oder eine Entgratbürste, um die Oberfläche zu glätten (Körnung 240/320).

Schritt 7. Rühren Sie die A-Komponente Industrial UV Oil "Pure", bis eine homogene Mischung entsteht. Geben Sie vorsichtig 10 % der B-Komponente hinzu und mischen Sie gut.

Schritt 8. Tragen Sie die Mischung mit einer Beschichtungsmaschine auf (EPDM Shore-Härte 40). Wir empfehlen ca. 4-6 g/m² aufzutragen.

Schritt 9. Verteilen Sie das Öl, indem Sie die Bretter mit sich kreisförmig bewegenden Pads (beige/weiß oder rot/weiß 16" / 2 cm bei einer Geschwindigkeit zwischen 60 und 100 U/min) oder mit Pad-Bürsten für tief strukturiertes Holz und obligatorischen Bürsten (Mischung Tampico/Nylon und Geschwindigkeit zwischen 180 und 300 U/min) behandeln.

Schritt 10. Lassen Sie die Bretter durch das UV-Gerät laufen (1 x Gallium- + 1 x Quecksilber- oder 2 x Quecksilberlampen). Leistung: min. 750 bis max. 1300 mJ/cm² – die Temperatur sollte 90° C nicht überschreiten.

› Instandhaltungsanweisungen

Reinigung

- Walzen: Aceton
- Bürsten: Aceton oder Butylacetat

Reinigung & Pflege

Das UV Oil ist mit unserem standardmäßigen Reinigungs- und Pflegemittelsortiment kompatibel.

- Reinigung: All Natural Wood Cleaner (Spray) oder Universal Soap/Surface Care, Fleckentferner
- Pflege: Universal Maintenance Oil (2 Mix), Refresh Eco oder Oil Plus 2C

› Remarks

- Die angegebenen Leistungswerte der Lampen sind Richtwerte und basieren auf transparenten Farben. Dunkle oder undurchsichtige Farben erfordern möglicherweise einen anderen Aufbau (z.B. mehr Leistung oder Zugabe von mehr B-Komponente, max. 15 %).
- In Anbetracht der großen Vielfalt an UV-Trocknern muss der Härtingsprozess je nach Erfahrung bestimmt werden.
- Faktoren, die einen erheblichen Einfluss auf das Endergebnis haben können: Wellenlänge der Lampen (Gallium oder Quecksilber), Aufbau und Qualität des Reflektors, erzeugte Temperatur, Leistungsstreuung, ... Auch die Art der Vorbereitung des Holzes und eine eventuelle Vorfärbung beeinflussen den Härtingsprozess.
- Wir empfehlen Ihnen, eine Schutzbrille und Handschuhe zu tragen, um Ihre Augen und Ihre Haut zu schützen.

BITTE BEACHTEN SIE

Aufgrund der speziellen Eigenschaften dieses Systems kann jedes Projekt individuell geregelt werden. Für eine Beratung wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst.

Weitere Einzelheiten finden Sie auf der Verpackung und dem Sicherheitsdatenblatt.

Unser komplettes Sortiment an Produkten zum Schützen und Färben von Holz für den Innen- und Außenbereich finden Sie auf www.rubimonocoat.com

HAFTUNG: Es obliegt dem Benutzer, durch eigene Tests festzustellen, ob das Produkt für die gewählte Anwendung geeignet ist. Muylle Facon BV ist keinesfalls für Folgeschäden haftbar. Die obenstehenden Informationen können Änderungen unterliegen, die in überarbeiteten Versionen der technischen Datenblätter veröffentlicht werden. Wir können nicht für schlechte Ergebnisse haftbar gemacht werden, die durch Ursachen entstanden sind, die nicht mit der Qualität des Produktes zusammenhängen. Diese technischen Informationen wurden aufgrund des derzeitigen Informations- und Wissensstandes erstellt. Die neuesten technischen Datenblätter können angefordert werden oder sind auf der Website verfügbar.

Datum TDS: 02/04/2025. Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt, bevor Sie das Produkt verwenden.



Rubio[®] MONOCOAT

MUYLLE  FACON

Muylla Facon NV

Ambachtenstraat 58
8870 Izegem (BELGIEN)

Tel. +32 (0) 51 30 80 54

Fax +32 (0) 51 30 99 78

info@muyllafacon.be

www.rubimonocoat.com