

Nr. 520

Lasierte Nut- und Federbretter schleifen



Festool Anwendungsbeispiele zeigen den effizientesten Weg zum Ziel. Jede Anwendung ist dabei mit Produktempfehlungen hinterlegt, die sich dazu bestmöglich eignen. Zusätzliche Produkte werden unter der Rubrik „Werkzeuge/Zubehör“ als ergänzende Alternativen genannt. Jeder der aufgeführten Arbeitsschritte stellt lediglich eine Empfehlung für das effiziente Arbeiten mit unseren Geräten dar. Selbstverständlich besteht deshalb die Möglichkeit, jeden Arbeitsschritt durch zusätzliche zu erweitern.

Bitte beachten: Die Anwendungsbeispiele ersetzen nicht die Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise!¹

A

Beschreibung

Holzbauteile im Außenbereich unterliegen im Laufe der Jahre gewissen Abnutzungs- und Verschleißerscheinungen. Der Grund dafür sind die ständig wechselnden Umwelt- und Witterungseinflüsse wie Sonneneinstrahlung, Feuchtigkeit, Erosion und Verschmutzungen. Um den Wert, die Funktionstüchtigkeit und die Schönheit von Holzbauteilen lange zu erhalten, müssen Beschichtungen in bestimmten Abständen überarbeitet werden.



520/01

Im folgenden Anwendungsbeispiel wird beschrieben, wie lasierte Nut- und Federbrett-Verbindungen vor einem neuen Anstrich schnell und rationell bearbeitet werden können.

Tipp:

Erkennungsmerkmal: Lasuren lassen den Untergrund durchscheinen. Ihre farbig-transparente Beschichtung betont die Maserung des Holzes.



520/02



520/03



520/04



520/05

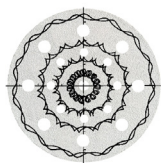
B Maschinen/Zubehör

In diesem Anwendungsbeispiel werden folgende Maschinen und Zubehöre verwendet:

| Bezeichnung | Bestell-Nr. |
|---|-------------|
| Getriebe-Exzenterschleifer ROTEX, RO 125 FEQ-Plus | 571779 |
| Schleifscheiben Granat STF D125/90 P80 GR/50 | 497167 |
| Schleifscheiben Granat STF D125/90 P100 GR/100 | 497168 |
| Schleifscheiben Granat STF D125/90 P120 GR/100 | 497169 |
| Schleifvlies STF D125/0 A100 VL/5 | 488107 |
| Schleifvlies STF D125/0 A280 VL/5 | 488108 |
| Linearschleifer DUPLEX, LS 130 EQ-Plus | 567850 |
| V-Nut-Profilschuh SSH-STF-LS130-V10 | 490166 |
| Schleifstreifen Granat STF 80x133 P60 GR/50 | 497118 |
| Schleifstreifen Granat STF 80x133 P80 GR/50 | 497119 |
| Schleifstreifen Granat STF 80x133 P120 GR/100 | 497120 |
| Absaugmobil CTM 36 E | 584000 |

C

Vorgehensweise



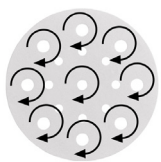
520/06



520/07



520/08



520/09



520/10

a.) Stark verwitterte Oberflächen

Schleifen der Flächen im Grobschliff:

- Absaugmobil CTM 36 an den Getriebe-Exzentrerschleifer ROTEX RO 125 anschließen.
- ROTEX RO 125 mit dem Schalter (s. Abb. 520/06) auf Grobschliff einstellen.
- Drehzahl der Maschine an der Drehzahleinstellung auf Stufe 6 einstellen.
- Schleifscheibe Granat P80 auf ROTEX RO 125 aufbringen und Fläche mit wenig Druck schleifen.

Tipps:

1. Je nach Oberflächenqualität des Altanstriches können auch gröbere Körnungen gewählt werden.
2. Bei einer Folgebeschichtung mit Lasur muss die Fläche von den gesamten Restbeständen der Altlasur bereinigt werden. Nicht entfernte Lasurrückstände führen zur Fleckenbildung (s. Abb. 520/08) oder müssen in mühevoller Kleinarbeit optisch nachgebessert werden.
3. Bei einer Folgebeschichtung durch ein deckendes Lacksystem muss der Untergrund sauber, tragfähig und frei von trennenden Substanzen sein.

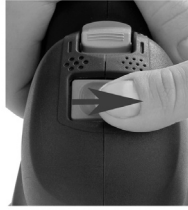
Feinschliff:

- ROTEX RO 125 mit dem Schalter (s. Abb. 520/09) auf Feinschliff einstellen.
- Drehzahl der Maschine an der Drehzahleinstellung auf Stufe 6 einstellen.
- Mit derselben Schleifscheibe Granat P80 wird nun die Fläche im Feinschliff nachbearbeitet. Je nach gewünschter Oberflächenqualität wird dieser Schritt mit Granat P100 bzw. Granat P120 wiederholt.

Schleifen der Nuten:

- Linearschleifer DUPLEX LS 130 mit dem speziellen V-Nut-Profilschuh ausstatten.
- Drehzahl der Maschine an der Drehzahleinstellung auf Stufe 6 einstellen.
- Absaugschlauch an DUPLEX LS 130 anschließen.
- Schleifpapier Granat P60 auf V-Nut-Profilschuh aufbringen.
- Linearschleifer DUPLEX LS 130 mit dem V-Nut-Profilschuh in die Holznut einführen und mit der Maschine in Nutrichtung schleifen.

Je nach gewünschter Oberflächenqualität wird dieser Schritt mit Granat P80 bis Granat P120 wiederholt.



520/11



520/12

b.) Zwischenschliff von Lasuranstrichen und intakte lasierte Oberflächen ohne Abplatzungen

Schleifen der Flächen:

- Absaugmobil CTM 36 an den Getriebe-Exzentrerschleifer ROTEX RO 125 anschließen.
- ROTEX RO 125 mit dem Schalter (s. Abb. 520/11) auf Feinschliff einstellen.
- Drehzahl der Maschine an der Drehzahleinstellung auf Stufe 2-3 einstellen.
- Je nach Oberflächengüte feineres Vlies A280 bzw. gröberes Vlies A100 auf die ROTEX RO 125 aufbringen.
- Fläche mit wenig Druck gleichmäßig schleifen.

Schleifen der Nuten:

- Linearschleifer DUPLEX LS 130 mit dem speziellen V-Nut-Profilschuh ausstatten.
- Drehzahl der Maschine an der Drehzahleinstellung auf Stufe 2-3 einstellen.
- Absaugschlauch an DUPLEX LS 130 anschließen.
- Schleifvlies A100 bzw. A280 (je nach Oberflächengüte) auf V-Nut-Profilschuh aufbringen.
- Linearschleifer DUPLEX LS 130 mit dem V-Nut-Profilschuh in die Holznut einführen und Maschine in Nutrichtung schleifen.

Nach Abschluss der Arbeiten kann mit dem Folgeanstrich bzw. Erneuerungsanstrich fortgefahren werden.

FESTOOL

¹Unsere Anwendungsbeispiele und Arbeitsergebnisse sind die Dokumentation der von uns durchgeführten Arbeitsschritte. Sie sind individuelle Beispiele und keine Gewähr oder Zusicherung dafür, dass der Anwender dieselben Resultate erreicht. Die Resultate hängen von der Erfahrung und dem Geschick des Anwenders sowie den verwendeten Materialien ab. Anwendungsbeispiele ersetzen nicht die Festool Bedienungsanleitung und/oder Sicherheitshinweise. Die Haftung für Sach- und Rechtsmangelfreiheit der Informationen, Anleitungen, Anwendungen, insbesondere für deren Fehlerfreiheit, Richtigkeit, Freiheit von Schutz- und Urheberrechten Dritter, Vollständigkeit und/oder Verwendbarkeit ist ausgeschlossen. Schadenersatzansprüche des Anwenders, gleich aus welchem Rechtsgrund, sind ausgeschlossen. Diese Haftungsausschlüsse gelten nicht bei Vorsatz, grober Fahrlässigkeit oder in Fällen gesetzlich zwingender Haftung.

Eine Haftung für Mangelfolgeschäden übernehmen wir nicht.

www.festool.de