

ADLER | REVÊTEMENTS EN MÉTAL VÉRITABLE
pour surfaces en bois



© BY VOGLAUER



Dans nos veines coulent les couleurs.

Métaux véritables **PURS**



FER



CUIVRE



LAITON



BRONZE



ÉTAIN

pour **SURFACES EN BOIS**

Éclat métallique dans le cuivre, le laiton, l'étain ou le bronze, le fer dur, la rouille naturelle : les tendances architecturales ont fait également leur apparition à l'intérieur et dans les logements. Que ce soit élégant ou brut, avec les revêtements en métal véritable ADLER, vous créez des surfaces individuelles uniques sur le bois comme support. Grâce à la proportion élevée en métal véritable, celles-ci présentent sur les plans visuel et sensoriel un caractère métallique marqué, et même un effet magnétique si l'on utilise Aquafix Ferro. Les revêtements métalliques peuvent être appliqués par un pistolage simple. Des effets particulièrement vivants peuvent être créés par le traitement de la surface au pinceau, à l'éponge ou au couteau.

Métaux véritables **OXYDÉS**



FER
Aquafix Oxid



CUIVRE
Aquafix Blue-Patina

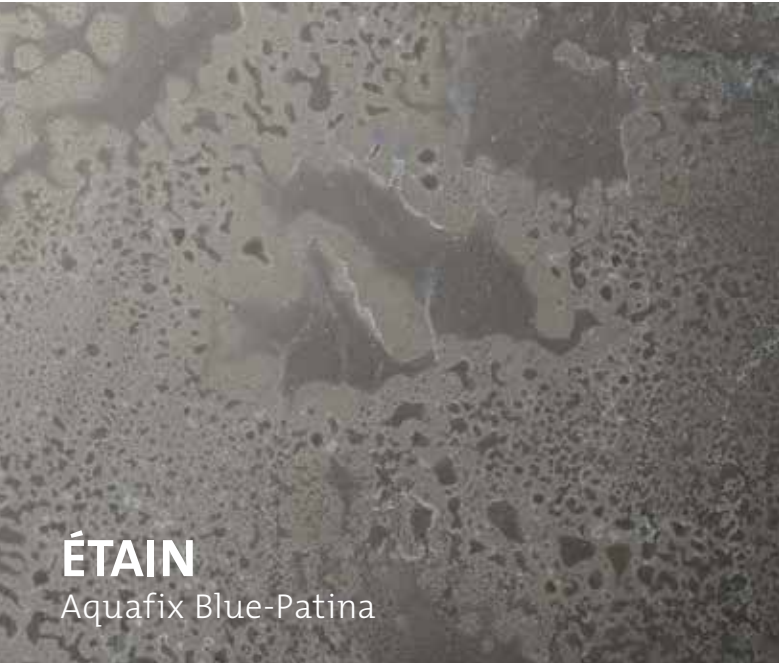


LAITON
Aquafix Blue-Patina

Pour l'effet rouille brut ou un aspect patiné marquant, deux solutions d'oxydation sont disponibles : Aquafix Oxid transforme comme par magie une surface rouge rouille classique en une nuit, Aquafix Blue-Patina donne à la surface métallique un aspect bleu-vert, par exemple pour le cuivre. La double application, que ce soit au pistolet, à l'éponge ou au pinceau (Aquafix Oxid) ou directement à partir de l'aérosol (Aquafix Blue-Patina), donne un résultat vivant, toujours individuel.



BRONZE
Aquafix Blue-Patina



ÉTAIN
Aquafix Blue-Patina

La quantité appliquée, le mode de traitement et le ponçage déterminent le résultat final. Les différences de teinte par rapport à la teinte d'origine sont conditionnées par les techniques d'impression. Pour évaluer la teinte finale, nous recommandons de préparer un modèle de couleur de la structure sélectionnée sur le support d'origine.

VUE D'ENSEMBLE DES PRODUITS

AQUA-PURE-METAL

ADLER Aqua-Pure-Metal est la base pour un revêtement en métal véritable fluide avec une proportion de 90 % de métal dans le film sec. Vous créez ainsi des surfaces métalliques qui présentent un caractère métallique fort au niveau visuel et sensoriel. Comme vernis de finition, les laques 2C-PUR résistantes à la lumière sont appropriées dans le degré de brillance souhaité. Nous recommandons Pigmotop G70.

QUALITÉS PARTICULIÈRES :

- + Revêtement en métal véritable avec une proportion de 90 % de métal
- + Caractère métallique plus marqué ou effet de rouille/patine véritable
- + Application facile
- + Effet magnétique en cas d'utilisation d'Aquafix Ferro

Référence : 31600

Conditionnement : 5 kg

Durcisseur : Aqua-PUR-Härter 82220

Support recommandé :

tous les supports portants comme les panneaux de particules, les panneaux MDF ou les panneaux recouverts d'une pellicule primaire.

AQUAFIX OXID

Solution d'oxydation à base d'eau prête à l'emploi pour surfaces en fer en vue de l'obtention d'effets de rouille. L'application se fait au pistolet, au pinceau ou à l'éponge. Selon le type et la quantité d'application, des résultats individuels sont obtenus. Surface recouvrable après 12 heures avec un vernis PUR résistant à la lumière. Nous recommandons 2x PUR-Antiscratch HQ avec un degré de brillance G5.

Référence : 91204

Conditionnement : 1 litre

AQUAFIX FERRO CUIVRE | BRONZE LAITON | ÉTAIN

Poudre de métal véritable pour l'obtention de revêtements métalliques véritables. Les 250 parties en poids de la poudre doivent être intégrées soigneusement et sans grumeaux dans le mélange peinture-durcisseur. Il est préférable d'effectuer le mélange mécaniquement avec un malaxeur.

Référence :

ADLER Aquafix Ferro (Fer)	8130 000300
ADLER Aquafix Kupfer (Cuivre)	8135 000300
ADLER Aquafix Messing (Laiton)	8136 000300
ADLER Aquafix Bronze (Bronze)	8137 000300
ADLER Aquafix Zinn (Étain)	8138 000300

Conditionnement : 1 kg

AQUAFIX BLUE-PATINA

Solution d'oxydation à base d'eau prête à l'emploi pour l'obtention d'effets d'oxydation sur des surfaces en métal lourd non ferreux. L'application se fait de manière irrégulière, superficielle ou ponctuelle au moyen de l'aérosol. La quantité d'application dépend de l'effet recherché. Cette solution est appliquée 1 à 2 fois. Le vernissage de finition a lieu après séchage la nuit. Nous recommandons 3 x ADLER Pur-Antiscratch HQ G10.

Référence : 8139 000210

Conditionnement : 500 ml



FER DUR...

Avec ADLER, pas à pas, pour un revêtement fort à base de fer véritable...



Préparation

Préparez votre support avec une application au pistolet de charge PUR noire. Ensuite, poncer directement le support sec chargé avant la peinture avec un grain de 240.

Mélange et pistolage de la peinture de fer

Pour la peinture de fer ADLER, 400 g d'Aqua-Pure-Metal, 20 g de durcisseur Aqua-PUR-Härter et 1000 g d'Aquafix Ferro sont mélangés. Une agitation réalisée avec soin est particulièrement importante ici ! Vous obtenez les meilleurs résultats avec une application à refus unique (+/- 800 g par mètre carré) avec le pistolet pulvérisateur avec godet sous pression.



Effet fer véritable – ponçage

Pour le look fer puissant, laissez sécher la pièce pendant cinq heures et poncez-la ensuite progressivement avec un grain 180 – 240 – 360 – 600 – 1000 – 1500 et 3000.



Effet fer véritable – finition

Peignez la pièce une fois avec une peinture 2C-PUR résistante à la lumière. Nous recommandons ADLER Pigmotop dans le degré de brillance 70.



... ROUILLE BRUTE

... et revêtement rouille



Un effet rouille magique

Celui qui recherche un véritable effet rouille tendance sort tout de suite sa botte secrète. Ici aussi, un temps de séchage de la couche de métal véritable d'au moins cinq heures doit être respecté, étant suivi d'un ponçage pas à pas avec uniquement un grain 180 – 240 – 360 à 600. Ensuite, l'activateur de rouille Aquafix Oxid entre en jeu : avec un temps de séchage intermédiaire de deux heures, le revêtement est appliqué à refus à deux reprises de manière inégale et correcte ; l'utilisation du pistolet, de l'éponge ou du pinceau est laissée au libre choix de l'utilisateur.

Rouille la nuit, puis finition

Le fer véritable donne une rouille naturelle : grâce à Aquafix Oxid, ceci peut même se faire la nuit. Dès que l'on s'est remis de la surprise d'une véritable rouille sur le bois, il est possible de finir avec deux fois une peinture 2C PUR résistante à la lumière. Nous recommandons PUR-Antiscratch HQ G5 naturmatt [mat naturel].



Produits utilisés pour le revêtement en fer véritable :

Aqua-Pure-Metal	31600
Aquafix Ferro (Fer)	8130000300
Aqua-PUR-Härter (Durcisseur)	82220

Vernis de finition :

Pigmotop G70	25367
--------------	-------

Produits additionnels pour l'effet rouille :

Aquafix Oxid	91204
--------------	-------

Vernis de finition :

PUR-Antiscratch HQ G5	26320
-----------------------	-------

Support recommandé :

tous les supports portants comme les panneaux de particules, les panneaux en MDF ou les panneaux recouverts d'une pellicule primaire.



Pour l'application, prière de tenir compte des fiches techniques ADLER Aqua-Pure-Metal, Aquafix Ferro et Aquafix Oxid.

REVÊTEMENTS EN MÉTAL LOURD NON FERREUX

Brillant spécial ou look patine plus cool

Non seulement le fer dur, mais aussi les métaux lourds non ferreux nobles et chauds font leur entrée dans la partie résidentielle. Les revêtements en métal lourd non ferreux ADLER en cuivre, laiton, bronze ou étain proposent le métal qu'il faut pour tous les goûts. Celui qui préfère des accents marquants recourt à l'aérosol : la solution d'oxydation spécialement développée ADLER Aquafix Blue-Patina permet aussi un look vintage cool pour les métaux lourds non ferreux.



Préparation du support

La base idéale pour le revêtement en métal véritable ADLER est PUR-Ecofill Weiß (Blanc). Après une seule pulvérisation, la surface sèche et chargée est directement poncée au grain 240 avant la peinture.

Mélange et pistolage de la peinture laiton

Pour la peinture laiton ADLER, mélangez 400 g d'Aqua-Pure-Metal, 5 % d'Aqua-PUR-Härter et 1000 g d'Aquafix Messing. Un élément particulièrement important ici est l'agitation soignée et exempte de grumeaux, de préférence mécaniquement avec un malaxeur. Vous obtenez le meilleur résultat avec une application à refus unique (+/- 500 à 800 g par mètre carré) avec le pistolet pulvérisateur avec godet sous pression.



Revêtement en laiton véritable : ponçage et finition

Pour l'effet métal intensif et un brillant authentique, on effectue un ponçage avec grain ascendant 180 – 240 – 360 – 600 – 1000 – 1500 et 3000 après un séchage d'au moins cinq heures.

Enlever soigneusement la poussière de ponçage avec ADLER Spezial-Verdünnung. La finition a lieu avec ADLER Tiropur ou Pigmotop dans le degré de brillance G70.



Effet de patine

Pour celui qui veut profiter d'un look vintage pour les métaux lourds non ferreux, ADLER possède la « solution d'oxydation » correcte, à savoir Aquafix Blue-Patina. Pour celle-ci aussi, un temps de séchage de la couche de métal véritable d'au moins cinq heures – mieux encore d'une nuit – doit être respecté, avec ponçage progressif, mais uniquement avec le grain 220, 400 à 600. Selon les goûts, l'application a lieu de manière irrégulière, complète ou ponctuelle.

Effet de patine la nuit et finition

Après un séchage pendant la nuit, la surface patinée peut aussi être finie. Nous recommandons trois couches de PUR-Antiscratch dans le degré de brillance G10.



Produits utilisés pour le revêtement en laiton véritable :

PUR-Ecofill Weiß (Blanc)	25501
Aqua-Pure-Metal	31600
+ Aquafix Messing (Laiton)	8136 000300
Aqua-PUR-Härter (Durcisseur)	82220
ADLER Spezial-Verdünnung (Spécial-Dilution)	96704

Vernis de finition :

Tiropur NG G70	25467
----------------	-------

Produits additionnels pour l'effet rouille :

Aquafix Blue-Patina	8139 000210
---------------------	-------------

Vernis de finition :

PUR-Antiscratch HQ G10	26321
------------------------	-------

Support recommandé :

tous les supports portants comme les panneaux de particules, les panneaux en MDF ou les panneaux recouverts d'une pellicule primaire.



Dans nos veines coulent les couleurs.



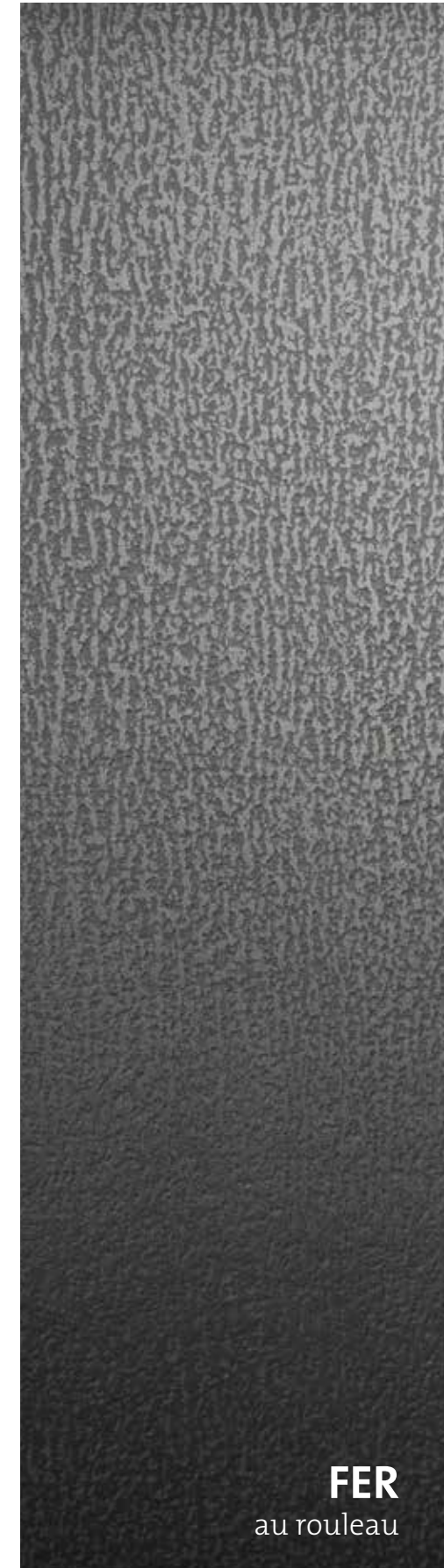
VARIANTES D'APPLICATION

Des effets structurés supplémentaires peuvent être créés par le traitement de la surface au pinceau ou au couteau. Selon le type et la quantité d'application des solutions d'oxydation Aquafix Oxid et Aquafix Blue-Patina – ou avec le pistolet à godet, l'éponge ou le pinceau – des résultats différents sont obtenus. Si la peinture en métal véritable est appliquée au rouleau ou au couteau, de nombreux autres effets passionnants sont possibles.



© BY VOGLAUER

VARIANTES en métal véritable



FER
au rouleau



LAITON
au couteau



BRONZE
brossé sur pin

La quantité appliquée, le mode de traitement et le ponçage déterminent le résultat final. Les différences de teinte par rapport à la teinte d'origine sont conditionnées par les techniques d'impression. Pour évaluer la teinte finale, nous recommandons de préparer un modèle de couleur de la structure sélectionnée sur le support d'origine.



Dans nos veines coulent les couleurs.

ADLER-Werk Lackfabrik · A-6130 Schwaz / Tirol · Bergwerkstraße 22 · T. +43 / 5242 / 6922-0
info@adler-lacke.com · www.adler-lacke.com · facebook.com/adlerlacke

ADLER Deutschland GmbH · Kunstmühlstr. 14 · D-83026 Rosenheim · T. 08031/3045174 · **ADLER Lack AG** · Etzelstraße 5 · CH-8856 Tuggen · T. 055/465 2121
ADLER Polska Sp. z o.o. · ul. Tyniecka 229 · PL-30-376 Kraków · T. 012/2524001 · **ADLER Slovensko** s.r.o. · Montážna 3 · SK-971 01 Prievidza · T. 046/5199621
ADLER Česko s.r.o. · Pražská 675/10 · CZ - 642 00 Brno - Bosonohy · T. 731 725 957 · **ADLER Italia** S.r.l. · Via per Marco 12/D · I-38068 Rovereto · T. 0464/425308