

# LOBA Industrial

UV-öl Oberfläche



**Loba**<sup>®</sup>  
On Top!





## UV Natural Super Matte & UV Unlimited Colors

UV-Öl Oberfläche

---

### Matt geölte Holzfußböden in grenzenloser Farbvielfalt

- Schnelle und stabile UV-Härtung
- Ultramatte, warme Optik
- Grenzenloses Farbspektrum
- VOC-frei
- Einfache maschinelle Verarbeitung
- Leichte Reinigung und Pflege



# UV Natural Super Matte & UV Unlimited Colors | UV-Öl Oberfläche



## Vorteile für Parketthersteller

- Direkte und haftungsstabile Härtung durch UV-Lampen
- Ultramatte Oberfläche auf allen Ebenen inklusive Poren und Strukturen
- Natürlich geölte Optik mit warmer Anfeuerung
- LOBA Smart Color Mix System ermöglicht riesiges Farbspektrum bei minimalem Lagerbestand
- VOC-freie Produkte
- Einfache maschinelle Verarbeitung

## Vorteile für Parkettkäufer

- Attraktive Oberflächenoptik – extrem matt und natürlich
- Sehr gute Beständigkeit
- Unendliche Farbauswahl
- Leicht zu pflegen mit LOBA Reinigungs-und Pflegeprodukten

### LOBA Produkte für die Applikation

- OU224 White
- OU224 Black
- OU224 Oxid red
- OU224 Oxid yellow
- OU224 Transparent

**Detaillierter Aufbau siehe nächste Seite**

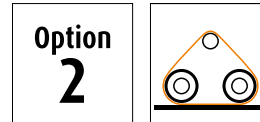
# UV Natural Super Matte & UV Unlimited Colors | UV-Öl Oberfläche

## Schritt 1



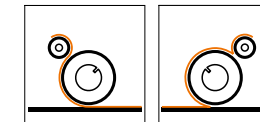
### ► Vorbereitung des Holzes

Strukturierung  
Min. 1x eine Zylinder-Messingbürste und eine Tynex-/Syntenic-Bürsteneinheit



### ► Vorbereitung des Holzes

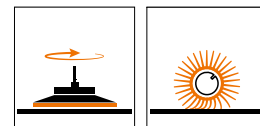
Schliff glatt  
Kalibrierung mit P80-P100  
Endschliff P120-P150 mit Schuh



### ► Applikation OU 224

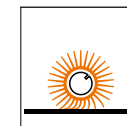
Im Reverseverfahren oder mit einer weichen Walze (20 Shore) bis zur Sättigung der Holzfasern, kein Überschuss, keine Filmbildung; Verbrauch: 8-15 g/m<sup>2</sup>

## Schritt 2



### ► Egalisieren

Pad plus Zylinderbürste  
Für optimale Oberflächenqualität sollte pro m<sup>2</sup> max. 1-2 g Material in die Bürsten gehen



### ► Egalisieren

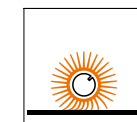
2-3 Zylinderbürsten  
Für optimale Oberflächenqualität sollte pro m<sup>2</sup> max. 1-2 g Material in die Bürsten gehen



### ► UV Härtung 1. Auftrag

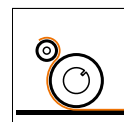
Farblos min 1x HG Lampe 120 Watt mit ca. 250-400mj/cm<sup>2</sup>  
Farbig 1x GA & 1x HG Lampen, mit ca. 250-450mj/cm<sup>2</sup>

## Schritt 3



### ► Denibbing mit Fladder

Fladder P180-P280



### ► Applikation OU 824

Mit einer 40-50 Shore EPDM Einzelwalze  
0,5-1,2 mm Andruck  
Verbrauch: 5-7g/m<sup>2</sup>



### ► UV Härtung 2. Auftrag

Min. 2x HG Lampen  
ca.500mj/cm<sup>2</sup>

**LOBA Industrial**

**LOBA GmbH & Co. KG**

Leonberger Str. 56-62 | 71254 Ditzingen | Germany  
Fon: +49 7156 357-0 | E-Mail: [industrial-sales@loba.de](mailto:industrial-sales@loba.de)  
[www.loba.de](http://www.loba.de)

