

Colorieren von Parkett: „Auf den Endschliff kommt es an“!

Generell ist es wichtig in einer zusammenhängenden Parkettfläche einen einheitlichen End- bzw. Feinschliff vorzunehmen. Die Fachleute wissen, dass sogar vor dem Ölen von speziellen Holzarten wie z.B. Nadelhölzer, Kirsch- oder Birnbaum die Fläche zum Randbereich vorzugsweise mit einer Einscheibenmaschine angeglichen werden sollte.

Schleifspuren bzw. Schleiffehler, die beim Versiegeln mit einem Lack nicht sichtbar werden, kommen durch das Einfärben einer Fläche deutlich ans Tageslicht. Man sollte sich also schon bei der Kalkulation im Klaren sein: Vor dem Einfärben ist eine 150%ig vorbereitete Fläche notwendig. Da bei Färbesystemen das Pigment immer das größte Teilchen im Produkt ist, wird es sich immer in der Pore des Holzes und in der Schleifstruktur auf der Oberfläche ablegen. Nur durch räuchern mit Ammoniak oder dämpfen wird eine Einfärbung des Holzes bis in den „Kern“ erreicht.

Leider ist es nicht möglich, wegen der Vielzahl der Parkettholzarten eine Standardempfehlung für Schleifarbeiten zu geben. Bei grobringporigen Holzarten wie Eiche oder Esche reicht durchaus ein Feinschliff mit dem Gitter P100. Auf einem Birnbaum- oder einem Ahornholz werden damit allerdings Schleifspuren entstehen.

Mit folgender Schleiffolge können wir jedoch bisher beste Ergebnisse erzielen:

Grobschliff:

1. Arbeitsgang - Bandschleifmaschine Korn P40 je nach Parkett- und Verlegeart leicht schräg bzw. diagonal
2. Arbeitsgang - Randschleifer Korn P40

Mittelschliff:

3. Arbeitsgang - Bandschleifmaschine Korn P80
4. Arbeitsgang - Verkitten der Parkettfläche:.

Feinschliff:

5. Arbeitsgang - Randschleifer Korn P80 zum Abschleifen des Kitts im Randbereich
6. Arbeitsgang - Randschleifer Korn P100 zum Egalisieren von Matt-/Glanzübergängen vom Schleifscheibenwechsel
7. Arbeitsgang – Flächenschliff mit Bandschleifmaschine P120

Egalisieren des Rand- und Flächenschliffs

8. Arbeitsgang Einscheibenmaschine Gitter P100
Die Fläche ist sorgfältig im Kreuzgang abzufahren.

Häufig auftretende Fehler:

- Beschädigtes Schleifpapier der Bandschleifmaschine, egalisieren mit der Einscheibenmaschine nicht möglich, Schleifspuren werden sogar noch deutlicher sichtbar. Um dies zu vermeiden muss die Fläche vor dem Kitten abgesaugt werden. Damit befinden sich keine ausgebrochenen Schleifkörner und Verschmutzungen im Fugenbereich, die das Schleifpapier beschädigen.
- Schleifpapierfolge → nie mehr als eine Körnung überspringen. Sollte die Fläche mit einer Einscheibenmaschine nachgeschliffen werden, ist es sogar sinnvoll, eine Körnung zurück zu gehen, da Schleifgitter immer feiner schleifen als Schleifpapier.
- Das Egalisieren mit der Einscheibenmaschine muss sorgfältig und im Kreuzgang durchgeführt werden. Zu zügiges Abfahren wirkt sich mit schlechterem Ergebnis aus.
- Randschleifpapier wird zu spät gewechselt.
- Zum Randschliff werden Winkelschleifer mit hoher Drehzahl eingesetzt. Für Drehzahlen über 3000 Umdrehungen/min ist Schleifpapier mit einem Papierrücken nicht geeignet. Die Schleifkörner brechen sehr schnell aus und die Rohholzfläche wird glänzend poliert, bis ein neues Papier aufgezogen wird. Dieser Übergang ist deutlich sichtbar.

Vor der Colorierung muss man sich seine geschliffene Fläche genau ansehen. Nur der Arbeiter selber kann eventuelle Schleiffehler finden, denn er hat die Maschinen bedient. Speziell zu prüfen sind die Übergänge vom Randbereich zur Fläche, Umkehrbereich der Bandschleifmaschine (leichte Ausheber) usw. - gegebenenfalls Probebeizen.