

# Oxidative Trocknung

Obwohl der Begriff „oxidative Vernetzung“ den Härtingsprozess korrekter beschreibt als „oxidative Trocknung“ wird im Folgenden entsprechend der geschichtlichen Entwicklung und technischen Umgangssprache der zweite Begriff verwendet.

Die oxidative Trocknung ist eine besondere Variante der chemischen Vernetzung. Hierbei findet die Verknüpfung der einzelnen Bindemittelmoleküle untereinander mit Hilfe von Luftsauerstoff als Vernetzungspartner statt.

Um die Trocknung von oxidativen Beschichtungssystemen nicht zu verzögern müssen folgende Punkte beachtet werden.

- Die Oberfläche muss fachgerecht geschliffen sein, Holzfeuchtigkeit max. 12 %
- Der Boden muss trocken und frei von eventuellen Altbeschichtungen, Öl, Fett, Wachs, Silikon, Schleifstaub und sonstigen Verunreinigungen sein
- Raumtemperatur +15°C bis +25°C, relative Luftfeuchtigkeit 40 % bis 65 %, Materialtemperatur +18°C bis +25°C
- Während der Trocknungsphase ist auf eine ausreichende und gute Lüftung zu achten

Die Geschwindigkeit der oxidativen Trocknung hängt von allen denkbaren äußeren Faktoren wie Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Ventilation, Belichtung, Untergrund (Holzart & Holzfeuchtigkeit) und Schichtstärke ab.

Besonders eine hohe Luftfeuchtigkeit beeinflusst die Fähigkeit des Öls, mit dem Sauerstoff zu reagieren.

Bei Baustellenbedingungen von 50% rel. Luftfeuchte oder mehr, ist es wichtig, eine Luftbewegung mit Ventilatoren zu gewährleisten.

Öle trocknen in der Regel umso schneller durch je

- höher die Temperatur
- niedriger die Luftfeuchte
- niedriger die Schichtstärke
- besser die Ventilation

Tropische Holzarten haben Holzinhaltsstoffe, die die oxidative Trocknung verzögern können. Auch ist die Penetration bei einigen Exotenhölzern durch die Feinporigkeit reduziert. In diesen Fällen ist eine Versuchsfläche anzulegen. Bitte beachten Sie auch unsere Holzartenliste.