

Hematite Brünierung

Schwarz für Stahl · Antik-Art

- Geruchsfrei
- Keine schwarzen Hände bei der Verarbeitung
- Der Brünierungsvorgang ist jederzeit zu stoppen



Anwendung

Vor der Patinierung muss das Metall fettfrei und sauber sein. Danach das Metall nur mit einem sauberen Lappen anfassen. Die Patinierung wird entweder mit einem säurefesten Pinsel oder mit einem sauberen Baumwolltuch aufgetragen. Weiterhin kann das Metall auch in einem Kaltpatinierungsbad für ca. 2 Minuten getaucht werden.

Ist der gewünschte Braun- bzw. Schwarzton erreicht, den Teil mit kaltem, sauberem Wasser spülen.

Wird das Metall zu lange getaucht, geht die Patinierung wieder ab.

Verdünnung

Das Mischungsverhältnis beträgt ungefähr 1 Teil Patinierung in 3-5 Teile Wasser. Anschließend mit kaltem Wasser abspülen und mit Jade Öl schützen.

Kaltpatinierung gibt es in folgenden Tönen: Hematite schwarz für Stahl, Tourmaline dunkelbraun für Kupfer, Messing und Bronze.

Art. Nr.	Anwendung	Verdünnung	Verpackungseinheiten
44601	Brünierung für Eisen	1:3 - 5	5 KG Gebinde