

Projektbericht

Geölte und gewachste Holzoberflächen für Möbel und Parkettböden

Vergleichende Ermittlung von Eigenschaftskennwerten

„Emissionsverhalten“

Projektpartner:	System 1:	Öl-Wachs Mitbewerber
	System 2:	Harzöl Mitbewerber
	System 3:	UV-Öl Mitbewerber
	System 4:	High Solid-Öl Mitbewerber
	System 5:	Complex Hartölwachs
	System 6:	Öl Mitbewerber

Juni 2006

Dr. A. Grünberger
A. Feldmann
F. Larisch
(ofi-Lackinstitut)



Dipl.-Ing. Dr. G. Grill
Dipl.-Ing. A. Illy
Ing. I. Schweiger
(Holzforschung Austria)

Inhaltsverzeichnis

1	Einleitung	3
2	Zielsetzung	3
3	Durchführung	4
3.1	Produktgruppendefinition	4
3.1.1	Bindemittel	4
3.1.2	Filmbildung und Porenfüllung	7
3.2	Vergleichende Prüfung von Beschichtungsprodukten	11
3.3	Beschichtungsversuche – Musterherstellung	12
3.4	Prüfungen und Ergebnisse	20
3.4.1	Schichtdicke / Schichtaufbau	20
3.4.2	Chemische Beständigkeit	46
3.4.3	Speichel- und Schweißechtheit	47
3.4.4	Kratzfestigkeit	48
3.4.5	Verhalten gegenüber kleinen Zündquellen	49
3.4.6	Verhalten bei Einwirkung von trockener Hitze	50
3.4.7	Verhalten bei Einwirkung von feuchter Hitze	51
3.4.8	Beständigkeit gegen Wasserdampf	52
3.4.9	Lichtecktheit	54
3.4.10	Stuhlrolleneignung	58
3.4.11	Gleitreibungsbeiwert	60
3.4.12	Reparierbarkeit	61
3.4.13	Polierbarkeit	65
3.4.14	Emissionsverhalten	65
3.4.15	Beständigkeit im Begehversuch	66
4	Zusammenfassung	68
4.1	Charakteristische Eigenschaften der Produktgruppen	71
4.2	Qualitätseinstufung und Empfehlungen für die Anwendung	71



1 Einleitung

Die Behandlung von Holzoberflächen mit Ölen und Wachsen hat in den Bereichen Möbel und Parkettböden eine große Bedeutung am Markt. Es wird eine große Vielfalt verschiedener Produkte angeboten, mit denen sich laut Hersteller sehr unterschiedliche Eigenschaften der behandelten Oberflächen ergeben können.

Für geölte und gewachste Holzoberflächen existieren derzeit keine geeigneten Qualitätsanforderungen. Die in Normen festgelegten Anforderungen an Möbeloberflächen werden von derartigen Oberflächenbehandlungen in der Regel nicht erfüllt. Fragen der Qualität von geölten und gewachsenen Holzoberflächen von Möbel und Parkettböden können daher gegenwärtig nicht ausreichend beantwortet werden. Für lackierte Oberflächen existieren im Gegensatz dazu schon seit langem normative Anforderungen, die eine Qualitätseinstufung von Produkten ermöglichen.

Am 25.03.2004 wurde am *ofi*-Lackinstitut ein Kick-Off-Meeting zum Thema „geölte und gewachste Holzoberflächen“ durchgeführt, an dem zahlreiche Hersteller von Beschichtungsprodukten, Möbeln und Parkettböden teilgenommen haben. Im Zuge dieses Kick-Off-Meetings wurde der Themenbereich mit den Teilnehmern eingehend diskutiert und die nachfolgend dargestellte Zielsetzung des Projektes ausgearbeitet.

3.2 Vergleichende Prüfung von Beschichtungsprodukten

Von den am Projekt beteiligten Beschichtungsstoffherstellern wurden marktübliche Beschichtungsprodukte mit Verarbeitungs- und Pflegeanleitungen zur Verfügung gestellt, welche einer vergleichenden Prüfung durch das *ofi*-Lackinstitut und die Holzforschung Austria unterzogen wurden. Auf Basis der Ergebnisse des Kick-Off-Meetings wurden von den beiden Instituten die nachstehenden Prüfkriterien für die Bereiche Möbel und Parkettböden ausgewählt. Gerade bei geölten und gewachsenen Holzoberflächen hat aber der Holzuntergrund einen wesentlichen Einfluss auf die Eigenschaften der Oberflächen sowie die prüftechnische Erfassung der meisten Qualitätsparameter. Aus diesem Grund wurden im Rahmen des Projektes auch der Einfluss des Holzuntergrundes auf die Qualität der Oberflächen untersucht. Dazu wurden alle Beschichtungsprodukte auf die Holzarten Buche, Eiche, Fichte und Ahorn appliziert und anschließend folgendes Prüfprogramm abgearbeitet.

Tabelle 2: Eigendeklaration der Hersteller

	„1“	„2“	„3“
Anwendungsbereich	Möbel, Holzfußböden	Holzfußböden	Holzfußböden
Beanspruchung	stark	stark	mittel
Produktgruppe	Ol-Wachs	Ol	UV-trocknendes Ol
Auf Basis nachwachsender Rohstoffe	Ja	Ja	Ja
Anwendung	Industrie / Gewerbe / DIY	Industrie / Gewerbe	Industrie
Applikationsart	Streichen, walzen	Walzen	Walzen
Trocknung	Lufttrocknend	Lufttrocknend	UV
Schichtaufbau	Nicht schichtbildend, offenporig	Nicht schichtbildend, offenporig	Filmbildend, offenporig, geschlossenporig
Bindemittelbasis	Sonnenblumen-, Soja und Distelöl	Sojafettsäure	Ölmodifiziertes Acrylat
Lösungsmittelgehalt	Ca. 40 bis 50%	Ca. 40%	Ca. 2%
Art/ Menge der Lösemittel	Entaromatisiertes Testbenzin	Aromaten, Testbenzin	Aliphaten, Aromaten
Trockenstoffe	Metallseifen	Kobalt, Kalzium, Zirkonium	-

	„4“	„5“	„6“
Anwendungsbereich	Möbel, Holzfußböden	Möbel, Holzfußböden	Möbel
Beanspruchung	stark	stark	mittel
Produktgruppe	Ol-Wachs	Ol-Wachs	Ol
Auf Basis nachwachsender Rohstoffe	Ja	Ja	-
Anwendung	Industrie / Gewerbe / DIY	Industrie / Gewerbe / DIY	Industrie / Gewerbe / DIY
Applikationsart	Streichen, wischen, walzen, spritzen, heiß-walzen	Streichen, wischen, walzen, spritzen	Streichen, wischen, spritzen
Trocknung	Lufttrocknend	Lufttrocknend	Lufttrocknend
Schichtaufbau	Filmbildend, offenporig	Nicht schichtbildend, offenporig	Nicht schichtbildend
Bindemittelbasis	Kombination aus trocknenden Ölen	Sojaöl, Kokosöl, Rizinusöl, Balsamharze	Pflanzliche Öle und Standöle
Lösungsmittelgehalt	< 1%	Ca. 40%	Ca. 81%
Art/ Menge der Lösemittel	Isoparaffine	Isoparaffine	Isoparaffine
Trockenstoffe	Kobalt, Zirkonium	Zirkonium, Kalzium, Kobalt – Lithium	Kobalt, Zirkonium

3.4.14 Emissionsverhalten

Zur Abschätzung des Emissionsverhaltens wurde für die Aufbauten „1“, „2“, „4“, „5“ und „6“ zunächst Fichtenholzbrettchen mit einer definierten Auftragsmenge von 50 g/m² beschichtet und anschließend offen über einen Zeitraum von 72 Stunden bei Raumtemperatur (ca. 23°C) ablüften und trocknen gelassen. Der Aufbau „3“ wurde im Anlieferungszustand untersucht. Anschließend wurde ein Abschnitt der beschichteten Holzstücke (ca. 165 x 13 mm = ca. 22 cm²) in ein Glasrohr (Volumen: ca. 100 cm³) eingebracht. Bei Raumtemperatur wurde eine Luftprobe mit einer Luftpumpe (100 ml/min) auf Tenax über einen Zeitraum von 30 Minuten gezogen. Die Tenax-Röhrchen wurden mittels einer Thermodesorptionsanalyse untersucht. Als Thermodesorptionseinheit wurde eine TurboMatrix ATD der Firma Perkin Elmer (Geräte Nr.: 2.116) verwendet. Probentrennung und Identifikation erfolgten an einem Agilent 6890 Gaschromatographen mit einem massenselektiven Detektor HP 5973N der Firma Agilent (Geräte Nr.: 2.118). Die Kalibrierung des VOC-Werts erfolgte mit Toluol-Standards. Als Blindwert wurde das unbeschichtete Holz berücksichtigt, als Leerwert die Apparatur und die Laborluft.

Tabelle 19

Ergebnisse der gaschromatografischen Analysen	
Aufbau	[µg/m ² h]
1	ca. 1200
2	ca. 400
3	ca. 1000
4	ca. 2300
5	ca. 150
6	ca. 70

Für emissionsarme Innenwandfarben wurde vom *ofi* ein Richtwert von < 100µg/m²h festgesetzt. Bei den erhaltenen Werten ist zu berücksichtigen, dass vergleichsweise große Auftragsmengen und relativ kurze Ablüftzeiten gewählt wurden.

