

Alesta®

Verarbeitungshinweise zum Ausbessern von pulverbeschichteten Oberflächen

1. Allgemein

Aus verschiedenen Gründen kann die Überschichtung oder -lackierung von pulverbeschichteten Oberflächen erforderlich werden.

Vorzugsweise sollte dies mit der gleichen Pulverlackqualität erfolgen, wenn die Bauteile ausgebaut und nochmals eingebrannt werden können. Fest eingebaute Teile sind dagegen nicht zur Pulverlackierung geeignet. Hierfür werden Flüssiglacksysteme eingesetzt, welche vor Ort appliziert werden müssen.

2. Verfahren 1 - Reparaturlackierung mit Pulverlack

Im Gegensatz zum Zweischichtaufbau liegt hier die erste Schicht bereits vollständig ausgehärtet vor. Bei nicht fachgerechter Bearbeitung kann es zu Zwischenhaftungsproblemen kommen. Für eine Reparaturlackierung empfehlen wir die folgenden Hinweise zu beachten:

- Teile grundsätzlich nass mit 320er Schleifpapier anschleifen (blind); der Untergrund darf dabei nicht beschädigt werden.
- Schleifstaub mit klarem Wasser (ohne Zusätze) entfernen.
- Nach einwandfreier Trocknung mit Staubbindetuch abreiben.
- Beim Aufhängen der Teile auf einwandfreie Erdung achten.
- Hochspannung reduzieren, damit infolge des Isolationswiderstandes der ersten Pulverlackschicht keine Spannungsdurchschläge entstehen.
- Nach dem Einbrennen Prüfung der Zwischenschichthaftung mit Gitterschnitt nach DIN EN ISO 2409 Sollwert GtO.
- Mattierte Pulverlacke können besondere Probleme bei der Zwischenschichthaftung verursachen (Mattierungsadditive).
- Die Einbrennbedingungen für die Deckschicht sind bevorzugt im oberen Temperaturbereich zu wählen (vgl. Techn. Datenblatt). Alesta® Verarbeitungshinweise zum Ausbessern von pulverbeschichteten Oberflächen.
- Die vorgenannten Hinweise sind auf Reparaturlackierungen mit allen Alesta® - Pulverlacken übertragbar, unter Berücksichtigung der spezifischen Pulverlackeigenschaften.



3. Verfahren 2 - Reparaturlackierung mit Flüssiglacksystemen

Für die Beschädigungen, die nicht bis zum Substrat reichen und Neubeschichtung intakter Pulverlackschichten:

- Vorbereitung der Oberflächen wie unter Verfahren 2. a) bis c) beschrieben.
- Überlackierung im Spritz- oder Rollverfahren mit 2K-PUR-Lackfarbe. Spritzlackierung ist bei Metallics zu bevorzugen. Die Reparaturlackierung muss über die gesamte Sichtfläche erfolgen, weil nur so ein dekorativ farbgleiches Aussehen erzielt werden kann.
- Die Beschichtung darf nur bei trockenem Wetter (Temperaturen nicht unter 15 °C) und auf absolut sauberem und trockenem Untergrund durchgeführt werden.

Für Beschädigungen, die bis zum Substrat gehen:

- Flächen nass mit 320er Schleifpapier anschleifen (blind). Alle nicht haftenden Lackteile müssen vollständig entfernt und das Substrat unter den geschädigten Bereichen metallisch blank geschliffen werden.
- Abwaschen mit Isopropylalkohol oder Lackbenzin. Nach einwandfreier Trocknung mit Staubbindetuch abreiben.
- Beschichtung kann mit 2K-Epoxid Grundierung im Spritz- oder Rollverfahren aufgebracht werden. Für Metallic-Systeme ist das Spritzverfahren zu bevorzugen. Die Reparaturlackierung muss über die gesamte Sichtfläche erfolgen, weil nur so ein dekorativ farbgleiches Aussehen erreicht werden kann. Für Ausbesserungsarbeiten kann keine Gewährleistung übernommen werden. Dazu sind die Verarbeitungshinweise des jeweiligen Flüssiglacksystems zu beachten.

Die angewendeten Prüfungen entsprechen in der Methode und Genauigkeit dem heutigen Stand der Technik. Die genannten Messergebnisse haben nicht die Bedeutung einer rechtlichen Zusicherung bestimmter Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck. Auf den Produktetiketten befindliche Warnhinweise sind zu beachten. Etwa bestehende gewerbliche Schutzrechte sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die vertragsgemäße Beschaffenheit unserer Produkte im Rahmen unserer Allgemeinen Verkaufsbedingungen -Inland bzw. Export.