



Allgemeine Infos zu Sprays: <http://www.billigspray.at/VRS/Spray.pdf>

Verarbeitungsrichtlinie Spraydose

Rostschutz

Folgende Richtlinie behandelt die Bearbeitung von Eisen und Stahl, für Restaurierung oder Neuanstrich.

Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss frei von Fett, Öl, Staub, Rost und sonstigen trennenden Verunreinigungen sein. Es ist auf eine trockene Oberfläche zu achten. Silikonreste führen zu Verlaufsstörungen.

Für die Untergrundreinigung werden üblicherweise 3 Verfahren angewendet:

Sandstrahlung

Nach dem Strahlen sollte das Metall nicht zu lange ohne Grundierung gelagert werden, weil sich sonst wieder Roststimulatoren bilden (innerhalb von Stunden bei hoher Luftfeuchtigkeit).

Vor dem Grundieren von Staub etc. befreien.

Entfetten

- Bei Bedarf händisch oder maschinell entrosten.
- Reinigen mittels **VLIES** und **SILIKONENTFERNER**
Nicht mit Benzin reinigen.

Schleifen

- Bei Bedarf händisch oder maschinell entrosten.
- Altlacke mit geeigneter Körnung anschleifen.
- Vor dem Grundieren von Staub etc. befreien, evtl. mit **SILIKONENTFERNER** abwischen.

Grundierung

Metallflächen können auch ohne Grundierung lackiert werden. Diese Vorgangsweise sollte aber nur gewählt werden, wenn

- es sich um eine intakte Altlackierung handelt
- es sich um eine Innenanwendung handelt und keine hohe Luftfeuchtigkeit zu erwarten ist
- es sich um eine niederwertige Ausführung handelt
- keine Anforderung an Korrosionsschutz gestellt werden

Eine Grundierung ist für Rostschutz, Haftung und Neutralisierung des Untergrundes verantwortlich und lässt auf jeden Fall den Lack besser decken und verlaufen.

Sollen starke Unebenheiten mit **PE-SPACHTEL** gekittet werden, so muss dies vor dem Grundieren erfolgen, da es sonst zum Hochziehen der Grundierung kommen kann.

➤ **ZINK-PRIMER**

Für höchsten, extrem langlebigen Korrosionsschutz – speziell nach dem Sandstrahlen, wird als 1. Grundierung **ZINK-PRIMER** empfohlen. Eine satt deckende Schicht ist ausreichend. Zugleich wird die Rautiefe der Sandstrahlung vermindert. 1 Tag trocknen lassen.

➤ Mit **RAPIDFILLER** grundieren

Beiger Füller mit hohem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Eisen, Stahl, Zink und Aluminium. Durch seinen hervorragenden Verlauf ist es die ideale Grundierung vor dem Lackieren.

Durch seine Füller-Eigenschaft kann er auch in mehreren Schichten aufgetragen werden. Ab 3 Schichten läßt man lieber über Nacht trocknen.

➤ Mit **PRIMER** oder **HAFTPRIMER** grundieren

Wenn kein Füller gebraucht wird. **HAFTPRIMER** bietet den höheren Korrosionsschutz – auch schon bei dünnen Schichten – bei sehr gutem Verlauf.

➤ Bei Bedarf mit **SPRITZSPACHTEL** füllen

Erstklassige graue Acryl-Spritzspachtel zum schnellen und fachgerechten Füllen und Abdecken von kleinen Unebenheiten, Kratzern, Schleifspuren, usw. auf gespachtelten Oberflächen. Ergibt eine glatte Oberfläche für die nachfolgende Lackierung.

TIPP
 Oft wird die Grundierung wieder mit Silikonentferner abgewischt. Dies ist NICHT empfehlenswert!
 Eine Ausnahme ist, wenn das grundierte Teil gelagert wird und verschmutzt. In diesem Fall mit Silikonentferner reinigen und mind. 2 h warten vor dem Lackieren.

 Eine sauber gespritzte GB soll vor dem Lackieren NICHT mehr geschliffen werden. Eine Ausnahme ist das Entfernen von Unebenheiten.

Zusammenfassung Vorbehandlung / Grundierung

Untergrund	Vorbehandlung	Grundbeschichtung (GB)		
neues Metall	entfetten	Zinkprimer	höchster Korrosionsschutz – nur als 1. GB	
		Rapidfiller	Auswahl je nach Wunsch als 1. oder 2. GB	
		Haftprimer Primer		
Altlack	sandstrahlen	Zinkprimer	höchster Korrosionsschutz – nur als 1. GB	
		Spritzspachtel	bei Bedarf, für schnelles Auffüllen der Rautiefe	
		Rapidfiller	als 1. oder 2. GB	
	entrostet schleifen	Zinkprimer	bei Bedarf; wird nur auf durchgeschliffenen Stellen aufgespritzt, die rostig waren – nicht auf Altlacke	
		Spritzspachtel	bei Bedarf	
Rapidfiller Haftprimer Primer		Auswahl je nach Wunsch		

Lackierung

Wählen Sie unbedingt den Lack, der Ihren Qualitätsvorstellungen entspricht.

Qualitätsvergleich: <http://www.billigspray.at/info/index.html>

Häufigste Ursachen für das Fehlschlagen von Beschichtungen:

- zu schnelles Überlackieren von Grundierungen / Füllern
- beim Lack: zu hohe Schichtstärken / zu viele Schichten
- beim Klarlack: zu schnelles Überlackieren / zu hohe Schichtstärken / zu viele Schichten

Trockenzeit GB

Für ein problemloses Lackieren wird die Grundbeschichtung mind. 1 Tag getrocknet. Dann ist die GB nicht nur matt trocken, was ja bereits nach 30 Min. der Fall ist, sondern auch durchgetrocknet und **kratzfest**. Erst dann kann es zu keinem Lösungsmittleinschluss mehr kommen (=Blasenbildung). Gleiches gilt natürlich wenn man mehrere Schichten spritzt, oder verschiedenen Systeme (Zink / GB / Füller etc.).

Schichtstärke Lack

Am einfachsten kann man nachfolgendes auf einem grundierten Karton testen. Dadurch lernt man die Deckkraft, das Ablaufverhalten und den Verlauf eines Lackes kennen.

Speziell wenn man bisher mit minderwertigen Sprays gearbeitet hat, sollte man mit hochwertigen Lacksprays unbedingt vorher „üben“, damit man erkennt, wo der Mehrwert des Lackes liegt.

- Die Schichtstärke bei hochwertigen Lacken ist normalerweise mit 2 Spritzgängen perfekt. Nur bei schlechter deckenden Farbtönen wie weiß, gelb, orange etc., kann eine 3. Schicht notwendig sein.
- Die 1. Schicht wird dünner gespritzt (aber nicht rau), die 2. kann dann deutlich satter aufgetragen werden. Zwischen den Spritzgängen läßt man ablüften bis der Lack klebrig wird.

Klarlack

Bei hochwertigen Lacken ist eine Klarlackschicht nur notwendig, wenn man dem Objekt einen besonderen Schutz, oder eine besondere Eigenschaft verleihen will. Oder natürlich bei einem 2-Schicht-Lack, wie bei Metallic.

Klarlack auf Unilack

- Lassen Sie die Lackierung mind. 1 Tag trocknen (wichtig!).
- Der Klarlack wird wieder in 2 Schichten gespritzt. Die 1. Schicht wird dünner gespritzt (aber nicht rau), die 2. kann dann deutlich satter aufgetragen werden. Zwischen den Spritzgängen läßt man ablüften bis der Lack klebrig wird.

Klarlack auf 2-Schicht-Metallic

- Ca. 20 Min. nach dem Aufbringen des Metallics mit Klarlack überspritzen (Oberfläche muss vollständig seidenmatt aufgetrocknet sein).
- Spritzvorgang wie oben beschrieben.

Bei Lackausbesserung / Spot Repair

- Auflösen der Klarlack-Spritznebelbereiche mit **BEISPRITZVERDÜNNUNG**:
Hierbei auf feinen, nicht zu satten Auftrag achten. Die Auslaufzonen sofort nach dem Lackiervorgang mit Klarlack überspritzen. Nach 10-15 Sekunden die Spritznebelränder auflösen.
- Letzte Unebenheiten können nach Trocknung poliert werden.

TIPP

Am einfachsten werden **Aufkleber** angebracht, indem man sie dünn überlackiert und bis nächsten Tag trocknen läßt. Dann wird erst alles andere klarlackiert. Die Wartezeit dient nicht nur dazu den Klarlack zu trocknen, sondern vielmehr dazu, evtl. weich gewordene Kleber vom Pickerl wieder zu härten.

Fertige Lackierung nicht vor 6 Wochen mit Dampfstrahlgerät reinigen. Nach 6 Wochen ist beim Reinigen ein Mindestabstand der Düse zum Objekt von mindestens 30 Zentimetern einzuhalten.

Diese Verarbeitungsrichtlinie hat den Zweck, den Kunden über Arbeitsschritte und -reihenfolge zu informieren. Die hier gemachten Aussagen entsprechen unserem besten Wissen und Erfahrung. Die hier gemachten Angaben stellen Vorschläge dar und bedürfen eigener Untersuchungen und Tests durch den Kunden. Der Kunde bzw. Verarbeiter hat sicherzustellen, dass diese Beschreibung nicht durch eine Neuauflage geändert oder ersetzt worden ist. Alle Angaben beziehen sich nur auf Eigenprodukte und sind nicht auf Andere anwendbar.