

## Verarbeitung von Spachtelmassen + Pulverlackspachtel

**Vorbereiten, Verarbeiten und dem Schleifen von ok-Steinl-Pulverlackspachtel ALU + ok-Steinl - Pulverlackspachtel grau + ok-Steinl-Guss-Spachtel:**

**1. Untergründe, wie Bleche oder ein Spachtelbrett zum Mischen der Spachtelmasse mit dem Härter bereitstellen.** Verwenden Sie harte, steife Untergründe, wie dicke Bleche. Geben Sie in die Mitte des Bleches die Spachtelmasse und den Härter dazu. Wenn die Spachtelmasse überpulvert wird immer darauf achten, dass nicht zu viel Härter zugegeben wird, da zu viel Härter (nicht reagierter Härter) später zur Blasenbildung beim Einbrennen bei ca. 200°C führt. Den Härter mittels eines Malerspachtels oder Japanspachtels schnell in die Masse durch kurze Stöße einmischen. Dann die gesamte Spachtelmasse mit dem Malerspachtel oder Japanspachtel aufnehmen und über die Kante ziehen. Von dort wieder aufnehmen und in die Mitte bringen. Dann diesen beschriebenen Vorgang mehrmals wiederholen bis sich der rote Härter sichtbar gut vermischt hat. Dann kann man noch durch ziehende Bewegungen die Vermischung optimieren. Insgesamt dauert dieser Vorgang ca. 30 Sekunden.

**2. Spachtelklingen zum Mischen und Verziehen der Spachtelmasse.** Spachtelbrett → siehe Seite 4.600  
Hier gibt es, je nach Größe der auszusachtelnden Schadstellen Spachtelklingenbreiten ab 20mm bis 120mm. Dies können Japanspachtel mit einer etwas biegsameren, dünneren Klinge oder auch Malerspachtel sein. Für enge Radien verwendet man flexible Spachtel = Gummispachtel.



Bei größeren Flächen verwendet man Flächenspachtel, ab 160 mm bis 500 mm Breite. Für das Erzielen besonders planer Spachtelungen verwendet man Doppel-Flächenspachtel oder Flexspachtel, die ein „Gegenblech“ haben. Wir können Ihnen auch Sonderbreiten erstellen von 600 mm – 1.500 mm Breite.



**3. Nach dem Spachtelauftrag muss die Spachtelmasse getrocknet werden.** Dies kann bei Raumtemperatur um die 20°C sein, dann ist die Spachtelmasse nach ca. 30 Minuten schleifbar. In vielen Fällen „tempert“ man die Spachtelmasse → siehe TI 10.401-C. Tempern bedeutet, dass man das gespachtelte Bauteil 1x durch den Einbrennofen bei den Temperaturen durchlaufen lässt, die später zum Einbrennen des Pulverlackes verwendet werden. (Die Einbrennzeiten für die Spachtelmasse können auch kürzer sein)

**4. Der durchgehärtete Pulverlackspachtel muss vor dem Überlackieren geschliffen werden.** Dies kann von Hand oder mittels Schleifmaschinen geschehen.

**4.1. Zum Handschliff können Sie verwenden:** Schleifblöcke, Handschleifteller, Schleiffeilen,



→ siehe Seiten 3.086 bis Seite 3.091

## Seite 2 "Verarbeitung von Spachtelmassen"

**4.2. Folgende Schleifmaschinen können Sie verwenden:** Exzenterschleifer mit oder ohne Absaugung  
Für den Spachtelschliff sollte man Exzenterschleifer mit einem höherem Schleifhub verwenden.



oder Schwingschleifer / Schwingschleifer.

Für große Flächen sind Schleiffeilen zu empfehlen.

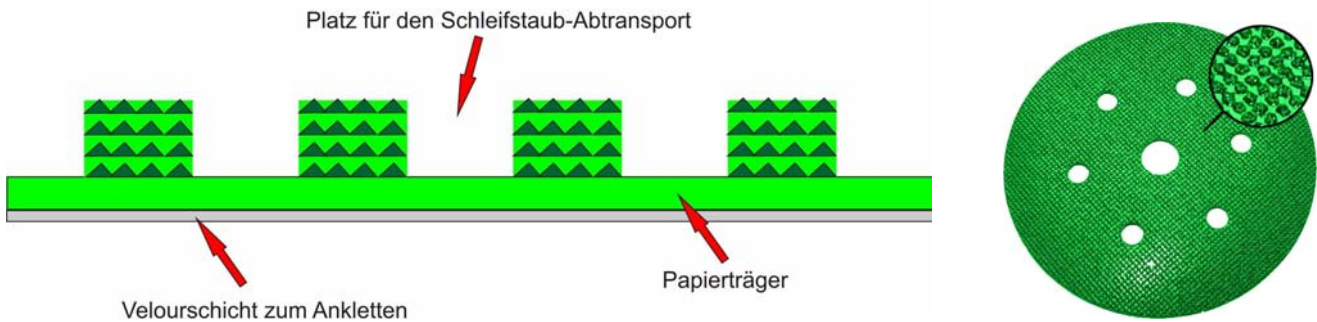


**4.3. Für das Schleifen in Ecken verwendet man Dreieckschleifer oder Deltaschleifer:**



**4.4. Schleifmittel für die Schleifmaschinen**

Für jede Schleifmaschine, wie auch für den Handschliff, haben wir geeignete Schleifmittel. Zum Schleifen von Spachtelmassen gibt es besonders gut geeignete Schleifmittel, wie **MAXCUT**. → siehe Seite 3.014 + 3.037 + 3.107



**MAXCUT** hat folgende Vorteile: Standzeitenvorteile um das 5-fache bei ca. 40 % schnellerem Arbeiten.

**MAXCUT** gibt es für die Exzenterschleifer REX-2, REX-3, REX-4Z mit 125 mm + 150 mm + 200 mm Durchmesser, für den Deltaschleifer RAX-Delta2 und für die Schleiffeile RAX-SF01.

Die Alternativen zu MAXCUT sind die Qualitäten 514, 542 und 510, die sich dadurch auszeichnen, dass es sie in nahezu allen Formaten und als Schleifrollen und Schleifbögen gibt und die auch ideal für den Pulverlack-Schliff sind.

<p><b>Blätter</b> 115 x 230mm Seite 3.105 + 3.107</p> <p><b>Feilenstreifen</b> 70 x 420mm</p>	<p><b>Blätter</b> 93 x 178mm Seite 3.104</p>	<p><b>Blätter</b> 81x133 + 75x107mm</p> <p>Seite 3.103 + 3.101</p>	<p><b>Delta-Schleifmittel</b></p> <p>Seiten 3.111 - 3.115</p>	<p><b>Schleifrollen</b> mit und ohne Klettung</p> <p>Seiten 3.211 - 3.218</p>
---	--	--	---	---