

OK-STEINL Pulverlackspachtel® ALU / Grau

Hochelastisch & Temperaturbeständig

Spachtel abisolieren und überlackieren

technische Info

10.401 B

zu Art-Nr: RL-1040 + RL-10402
+ RL-1046A + RL-1046G + RL-1048

Es gelten für das Überlackieren von gespachtelten Stellen mit Pulverlacken die gleichen Voraussetzungen, wie beim Überlackieren mit Nasslacken. → siehe auch die **TI 10.401-A + TI 10.401-C**

Generell gilt:

- Pulverlackverarbeiter wollen überwiegend vermeiden, dass gespachtelt wird.
- Trotzdem ist manchmal das Spachteln von Teilen notwendig, weil z. B. hochwertige Teile Beschädigungen aufweisen, oder aus konstruktiven Gründen das Spachteln vorgeschrieben ist.
- Das Spachteln als Tätigkeit erfordert handwerkliches Geschick hinsichtlich dem Anmischen und dem Spachteln der Bauteile. Leitsatz: Was ich an Spachtelmasse zuviel auftrage muss ich später wieder aufwendig abschleifen.
- Zur Haftungsverbesserung sollte der Untergrund immer fettfrei sein und angeschliffen werden.
- Es müssen soviel Vorarbeiten (Spachteln, Schleifen, Grundieren, Vorlackieren) erbracht werden, dass beim abschließenden Überlackieren die gewünschte Optik erreicht wird.
- Egal, ob Spachtelstellen mit Nasslack oder Pulverlack überarbeitet werden, eine gespachtelte Stelle ist nur in Idealfällen (beim Überlackieren mit Strukturlacken) sofort überarbeitbar. In den meisten Fällen muss die Spachtelstelle abisoliert werden, so dass sich die Spachtelstelle nicht mehr im Decklack abzeichnet. Spachtelstellen sind grobe und poröse Oberflächen, die nicht sofort mit einem Glattlack überlackiert werden können. Die Spachtelstelle muss abisoliert werden. Ausnahme = Strukturlacke
- Zum Abisolieren gibt es verschiedene Möglichkeiten.
 - Grundierpulver* einsetzen. → Farbton zum Decklackfarbton abstimmen!
 - Nasslack-Grundierung* einsetzen. → Farbton zum Decklackfarbton abstimmen!
 - Den Pulverdecklack als Quasi-Grundierung einsetzen.

* auf Wunsch können wir Ihnen praxiserprobte Produkte nennen.

Es sollte ein Optimum gefunden werden, welches die Kosten der Arbeitsganges „Spachteln + Abisolieren“ in Relation zu den Kosten eines Neuteils stellt. → **Lohnt es sich das Bauteil zu spachteln?**

Speziell gilt beim Abisolieren:

* Entscheidungshilfen erhalten Sie auf Wunsch von OK-Steinl.

- Entscheidung* fällen, ob die gespachtelten Stellen mit Nasslack oder Pulverlack grundiert werden.
- Die abisolierten/übergründierten Spachtelstellen nachschleifen. Wenn die Oberfläche o.k. ist überpulvern.
- Evtl. ist ein Nacharbeiten der übergründierten und/oder nachgeschliffenen Stellen notwendig, wenn z. B. Poren erkennbar sind. Poren können Luftporen sein, die beim Schleifen aufgeschliffen wurden.
- OK-STEINL Pulverlackspachtel® ALU** ist durch die großen ALU-Pigmente (unterstützt die hohe Flexibilität) im Vergleich zu sonstigen PES-Spachteln sehr grob. Das bedeutet, dass am Übergang von der Spachtelstelle zum Untergrund keine glatten Übergänge entstehen. Um diese Übergänge in den Griff zu bekommen, vor allem beim Überlackieren mit hochglänzenden Lacken, empfehlen wir **OK-STEINL Pulverlackspachtel® grau** ohne die ALU-Pigmentierung. Dieser Spachtel erlaubt feinere Übergänge und ist als nachgeschalteter Arbeitsgang nach dem Spachteln mit dem alupigmentierten
- OK-STEINL Pulverlackspachtel® ALU** einzusetzen.
- Schleiftechniken:** Wie wird geschliffen? Von Hand mit einem Schleifklotz oder mit einer Exzentrerschleifmaschine? Die Exzentrerschleifmaschine rotiert leicht nach rechts und reißt somit aus einer Spachtelstelle am linken Rand den Spachtel raus, während am rechten Rand der Spachtel (nach rechts) verschoben wird und somit die Übergänge dort eher glatt sind. D.h., dass in Sonderfällen bei glänzenden und hochglänzenden Decklacken von Hand geschliffen werden muss. Bitte auch berücksichtigen, dass bei glänzenderen Abschlusslackierungen feinere Schleifpapiere eingesetzt werden müssen.
- Wir empfehlen die ermittelten Schritte zur Erzielung der optimalen Oberfläche in einer Betriebsanweisung festzuhalten, damit diese Tipps nachvollziehbar weitergegeben werden können.

Info: Siehe techn. Info TI 10.400-A, sowie Typenblatt 10.401 = Einmischen des Härters mit max. 2 %
Verwenden Sie unsere Spachtelstendegeräte mit den Kartuschen, um Mischfehler durch Über- oder Unterdosierung des Härters zu vermeiden.

Spachtelstendegerät → siehe Seite 10.411, für ein exaktes Mischverhältnis von Spachtelmasse und Härter

techn. Info
TI 10.401B