

OK-STEINL Pulverlackspachtel® ALU + Grau

Hochelastisch & hitzebeständig

Verarbeitung auf Zink / Spachteln tiefer Lunker / Haftung

technische
Info

10.401 A

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

1. Verarbeitung auf Zink:

Die Haftung auf Zink ist eingeschränkt, wie in den Typenblättern 10.401 + 10.402 + 10.406A + 10.406G unter Punkt 3 beschrieben. Direktes Spachteln auf verzinkten Oberflächen sollte vermieden werden.

Die Reihenfolge der Haftung auf verschiedenen Zinkuntergründen:

- elektrolytisch verzinktes Blech **+** (gut)
- sendzimerverzinktes Blech (= bandbeschichtetes Blech) **○** (mittelmäßig)
- feuerverzinktes Blech (= Stückgut-Verzinkung) **-** (schlecht)

Um eine bessere Haftung zu erzielen, ist ein Anschleifen immer empfehlenswert.

Bei feuerverzinktem Blech hilft Anschleifen nicht.

Die anschließenden Trocknungs- oder Einbrenntemperaturen wirken sich auf die Haftung folgendermaßen aus:
Je höher die Temperatur, umso schlechter wird die Haftung.

Tipp:

Eigenversuche fahren, um die Haftung auf den angeschliffenen Zinkflächen auf Eignung zu testen.
Den Zink-Untergrund mit geeigneten Grund-Materialien, wie Epoxydharz-Grundierungen grundieren.

Wenn Sie Grundierungen für Zink suchen, fragen Sie bei **OK-STEINL** nach.

2. Spachteln von sehr tiefen Lunkern bis 5 cm:

Mit **OK-STEINL Pulverlackspachtel® ALU + Grau** → siehe Seite 10.401 + 10.402 können Lunker sicherer zuge-spachtelt werden als mit herkömmlichen, spröden PES-Spachtelmassen (Seite 10.404).

OK-STEINL Pulverlackspachtel® ALU / Grau sind *extrem elastisch*. Während sonstige PES-Spachtel bei 3mm-Dicke ab einem Biegewinkel von 15° (ab)springen, können **OK-STEINL Pulverlackspachtel®** bis über 90° gebo-gen werden, ohne dass der Spachtel abspringt. → siehe Seite 10.401

Beim Ausspachteln von Lunkern mit PES-Spachteln passiert folgendes:

Jeder PES-Spachtel schwindet etwas beim Trocknen – auch **OK-STEINL Pulverlackspachtel®**.

Durch die hohe Elastizität der **OK-STEINL Pulverlackspachtel® ALU + Grau** sind Risse und Abplatzungen beim Trocknungs- und Schwundprozess sehr unwahrscheinlich.

Das garantiert eine hohe Prozess-Sicherheit beim Spachteln mit **OK-STEINL Pulverlackspachtel®**.

Flatternde Untergründe (große Blechflächen an Maschinen, wie Exzenterpressen), gespachtelt mit **OK-STEINL Pulverlackspachtel® Alu / grau**, bieten größtmögliche Sicherheit im Dauerbetrieb.

Wichtig: Werden Lunker mit über 2 mm ausgespachtelt, die bei > 150°C eingebrannt werden müssen, bitte in mehreren Arbeitsgängen arbeiten, max. 2 mm Schichtdicke pro Arbeitsgang! Nach jedem Ar-beits-

gang ist eine Zwischentrocknung (bei den späteren Einbrenntemperaturen) des Lackes zu empfehlen. Diesen Vorgang nennt man **Tempern**.

Weitere techn. Infos über das Abisolieren und das Überlackieren von gespachtelten Flächen mit glänzenden Pulverlacken und Nasslacken und das Tempern → siehe TI 10.401-B + C

**Schleifmittel für Spachtel
und für Pulverlacke**

→ siehe Seiten 3.001 + 3.014



Exzenter Schleifer

→ siehe ab Seite 8.001



Spachtel spendegerät

um das richtige Dosieren
des Härters zu gewährleisten

→ siehe die Seite 10.411

techn. Info
TI 10.401A