

OK-STEINL Pulverlackspachtel® ALU / Grau

Hochelastisch & bis 220° überpulverbar

Tempern & Vorbehandeln

technische Info

10.401 C

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

Tempern bedeutet, dass man das gespachtelte Bauteil – vor dem Überpulvern – in den Ofen gibt, damit dieses Bauteil denselben Temperaturen ausgesetzt wird, die es später – nach dem Überpulvern – ausgesetzt ist. Dadurch werden die Reaktionen, die zur Wasserdampfbildung oder zur CO²-Bildung führen, im Vorwege schon provoziert. Das bedeutet, die flüchtigen Bestandteile gasen aus und stören später nicht beim Überlackieren.

Die Entscheidung, wann geschliffen wird, vor oder nach dem Tempern, ist individuell zu treffen. Besser ist es nach dem Tempern zu schleifen. Bitte beachten Sie, dass die Aushärt-Reaktion abgeschlossen sein muss, bevor Sie die Bauteile zum Tempern in den Ofen geben. Beim **OK-STEINL Pulverlackspachtel® ALU + GRAU** sind das mind. 20 Minuten.

Wenn Sie anschließend mit Glatt-Pulverlacken arbeiten, dann sind ganz besonders die Tipps in der **TI 10.401-B** zu beachten. Hier geht es um das **Abisolieren** von Spachtelmassen.

Arbeiten Sie anschließend mit Struktur-Pulverlacken, ist das Abisolieren nicht erforderlich.

Das hier beschriebene Standardwissen von Lackierern und Lackiermeistern wird während der Ausbildung vermittelt. Da in der Industrie geeignetes Personal für die Lackiererei und Schleiferei häufig angelernt werden muss, da Fachpersonal nicht immer zu finden ist, kommt es oft zu einem Unverständnis von zwingend notwendigen Prozessabläufen. Bitte gehen Sie generell davon aus, dass jeder Spachtelarbeiten mit erheblichen Mehrkosten verbunden ist, da der Spachtel geschliffen und abisoliert werden muss.

Wichtige Informationen:

Beim Einbrennen von Pulverlacken sind sehr viel höhere Einbrenntemperaturen erforderlich.

Die Einbrenntemperaturen können bei Niedrigtemperatur-Pulverlacken um die 150°C liegen, bei Standard-Pulverlacken um die 200°C. Bei diesen hohen Temperaturen sind alle Reaktionen, die in der Spachtelmasse – nach der Zugabe des hochreaktiven Härter, einem Peroxyd – ablaufen um ein Vielfaches intensiver, als bei Raumtemperatur, oder bei geringeren Einbrenntemperaturen bis 80°C.

Aus dem Peroxyd und der Spachtelmasse bilden sich, wenn diese 2 Komponenten nicht gut vermischt werden, Abspaltprodukte, wie Wasser und CO². Beide, Wasser wie CO², bilden Gasblasen. Diese Gasblasen sind später als Kocher im ausgehärteten Pulverlack zu erkennen. Diese Kocher können vermieden werden, wenn der Peroxyd-Härter gut in die Spachtelmasse eingemischt wird. Unsere bisher gemachten Erfahrungen zeigen, dass beim Zumischen des Härter manchmal Fehler gemacht werden und dass zusätzlich der Härter nicht gut eingemischt wird. **Wichtig:** Nicht über 2 mm in einem Arbeitsgang auftragen. → siehe **TI 10.401-A**,

Wenn Sie beide Fehler nicht mit Sicherheit ausschließen können, dann hilft nur noch das „Tempern“.

Nasschemische Vorbehandlung in geschlossenen Kreisläufen:

Sollten Sie Ihre, zu beschichtenden Bauteile, in einem geschlossenen Prozess, z. B. an einer Kette hängend, fördern, in der eine nass-chemische Vorbehandlung integriert ist, dann ist im Einzelfall zu prüfen, ob gespachtelte Bauteile diese Vorbehandlung durchlaufen dürfen, weil sich Wasserreste in den Poren der Spachtelmasse festsetzen könnten, die mit dem anschließenden Haftwassertrockner nicht gänzlich entfernt werden können.

Auch dieses eingeschlossene Wasser führt später im Lack zu Kochern.

Beim Überpulvern unserer **OK-STEINL Pulverlackspachtel®** sind zusätzlich die wichtigen technischen Infos zu lesen, wie die **TI 10.4 + TI 10.400 + TI 10.400-A + TI 10.400-B + TI 10.400-C + TI 10.400-D + TI 10.400-E + TI 10.401-A + TI 10.401-B** und die Typenblätter **10-401 + 10-402 + 10-403 + 10-406A + 10-406G**

Wie finden Sie diese Informationen:

Über www.pulverlackspachtel.de oder über GOOGLE, indem Sie z. B. **Typenblatt 10-401** eingeben.

Spachtelspendegerät

→ siehe Seite **10.411**, für ein exaktes Mischungsverhältnis von Spachtelmasse und Härter