

ok-Stein-Pulverlackspachtel ALU + grau

bis 220°C einbrennbar, hochelastisch

Fehler-Analyse und Fehlerbehebung (FB)

technische Info

10.401 D

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

1. Blasen im Pulverlack:

Ursache 1: Zu viel Härter zugegeben.

FB: Härterzugabe reduzieren.

Ursache 2: Den Härter nicht gut eingemischt.

FB: Mindestens 30 Sekunden gut einmischen.

Generelle Abhilfe: Tempern → siehe TI 10.401-C

2. ok-Steinl-Pulverlackspachtel hebt sich nach dem Einbrennen ab (keine Haftung):

Ursache 1: Viel zuviel Härter zugegeben.

FB: Härterzugabe reduzieren.

Ursache 2: Über 2mm Pulverlackspachtel in einem Arbeitsgang aufgespachtelt. **FB:** max. 2 mm aufspachteln.
Wenn höhere Schichtdicken gespachtelt werden müssen dann in mehreren Schichten á 2mm arbeiten und jede Schicht einbrennen.

Ursache 3: Zu hohe Einbrenntemperaturen oder auch zu lange Einbrenntemperaturen. **FB:** Max. 5 min. 220°C
Zur Ursache 3, zu hohe oder auch zu lange Einbrenntemperaturen ist noch wichtig zu wissen, dass der Spachtel indirekt anzeigt, dass überbrannt wurde: Er wird zunehmend braun. Wenn dies der Fall ist, dann kontrollieren Sie, ob nicht die Temperaturanzeige am Ofen defekt ist, oder ob nicht doch zu lange eingebrannt wurde.

3. Der ok-Steinl-Pulverlackspachtel lässt sich nicht optimal schleifen:

Ursache: Sollte die Spachtelmasse am Rand zum Untergrund nicht optimal auszuschleifen sein, dann passiert das nur bei den ALU-pigmentierten Pulverlackspachteln. Bitte verwenden Sie dann die grauen Pulverlackspachtel, die sich optimal bis zum Rand ausschleifen lassen.

Faustregel dazu: ALU-pigmentierte Pulverlackspachtel nur dann verwenden, wenn große Lunker auszuspachteln sind und wenn mit Pulverlacken überlackiert wird. Wenn große Lunker ausgespachtelt werden müssen und später mit Glattlacken überlackiert wird, dann zuerst mit den ALU-pigmentierten Pulverlackspachteln vorspachteln und anschließend mit den grauen Pulverlackspachteln nachspachteln.

Generell gilt, dass die hochflexiblen Spachtelmassen zu Beginn des Schleifvorgangs für ca. 1 Sekunde eine klebrige Oberfläche suggerieren. Dieser Effekt verschwindet nach 1 Sekunde schleifen sofort.

Beim Überpulvern von unseren ok-Steinl-Pulverlackspachteln 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.

Wie finden Sie die weiteren Informationen zu den ok-Steinl-Spachtelmassen:

Entweder im ok-Steinl - Katalog oder über GOOGLE.

ok-Steinl - Pulverlackspachtel ALU

→ siehe Seite 10.401

ok-Steinl - Pulverlackspachtel grau

→ siehe Seite 10.402

Bei GOOGLE reicht es, wenn Sie den Produktnamen eingeben.

Das ideale Schleifmittel für Spachtelmassen generell = MAXCUT
40% schneller und 4 x längere Standzeiten → siehe Seite 3.014



Spachtelspendegeräte

→ siehe Seite 10.409 + 10.410 + 10.411, um das richtige Zudosieren des Härters zu gewährleisten