



11.05.2021

## PRAXISTIPP: VORBEREITUNG FÜLLERAUFTRAG IN ACHT SCHRITTEN

Gründliche Untergrundvorbereitung ist das A und O für eine gute Qualität der Reparaturlackierung. Das beginnt bereits bei der Vorbereitung der Schadstelle für den Füllerauftrag. Was der Anwender dabei beachten sollte und welche Werkzeuge sich besonders dafür eignen, erklärt Mirka Anwendungstechniker Leroy Brusius in dieser Schritt-für-Schritt-Anleitung.

### SCHRITT 1 & 2: REPARATURFLÄCHE BLANKSCHLEIFEN, RANDZONEN AUSSCHLEIFEN

Im ersten Schritt schleift der Mirka Anwendungstechniker die Reparaturfläche blank und schleift danach die Randzonen aus. Dafür nutzt Leroy Brusius den DEROS 650CV Exzentrerschleifer und Iridium Schleifmittel mit Körnung 120-150 sowie in Schritt 2 Iridium K 220 - K 240. „Die feine Körnung spart viel Zeit, da das keramische Korn sehr standfest ist und einen guten Abtrag gewährleistet“, erklärt der Experte.

### SCHRITT 3: REINIGUNG

Im nächsten Schritt erfolgen die Reinigung und der Spachtelauftrag. Die Reinigung führt Leroy Brusius mit dem Mikrofaser/Poliertuch von Mirka in Blau und Gelb durch.

### SCHRITT 4: KONTROLLPULVER AUFTRAGEN

Im Anschluss trägt Leroy Brusius das Kontrollpulver in Schwarz auf. Dieses ist ebenfalls von Mirka erhältlich.

#### **SCHRITT 5: VORSCHLIFF DER SPACHELSTELLE**

Hier schleift der Anwender die Spachtelstelle vor. Dafür verwendet er den Handschwingschleifer DEOS 383CV mit dem Mirka Schleifmittel Iridium in den Körnungen 120-150. Leroy Brusius erklärt: „Die Schadstelle bleibt hierdurch viel kleiner als mit einem Handschleifklotz, daher eignet sich der Schwingschleifer mehr, um eine gerade Fläche auf kleinem Raum zu erzeugen.“

#### **SCHRITT 6: SPACHELSTELLEN-FEINSCHLIFF**

Auch für den Feinschliff der Spachtelstelle nutzt Leroy Brusius den Handschwingschleifer DEOS 383CV und gegebenenfalls den Handblock. Das Iridium-Schleifmittel nutzt er in den Körnungen 220-240, für einen besonders feinen Abtrag.

#### **SCHRITT 7: ECKEN UND KANTEN VORSCHLEIFEN**

Zum Vorschleifen der Ecken und Kanten rund um die Schadstelle verwendet Leroy Brusius das flexible Schleifmittel Novastar Flex. Dieses eignet sich nach Angaben des Anwendungstechnikers vor allem auch für den Einsatz an schwer zugänglichen Stellen. Als Körnung verwendet er K 400.

#### **SCHRITT 8: AUSLAUFZONEN ANSCHLEIFEN**

Für das Anschleifen der Auslaufzonen kommt nun noch einmal der Exzentrerschleifer DEROS 650CV zum Einsatz. Bestückt mit dem Schleifmittel Iridium in 320er Körnung sorgt der Schleifvorgang für einen glatten Abschluss. „Nun ist die Schadstelle bereit für den Füllerauftrag“, erklärt Leroy Brusius abschließend.

[Das vollständige Prozessposter zum Füllerauftrag von Mirka können Sie sich hier herunterladen.](#)

Ina Otto