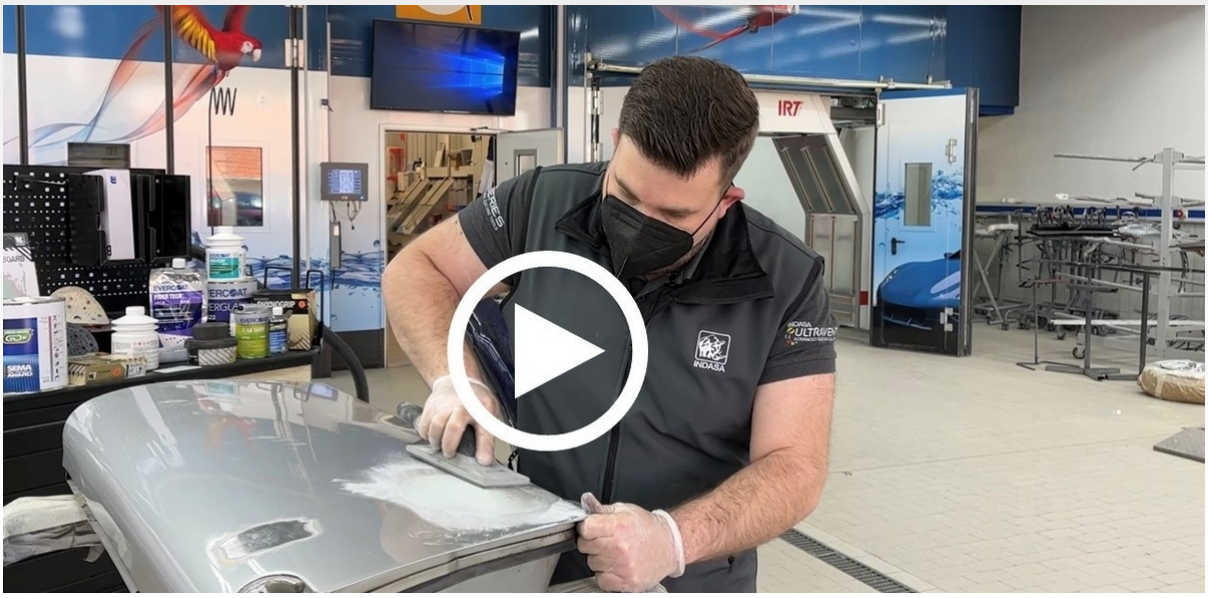
SCHADEN.NEWS



11.05.2022

PRAXISTIPP: KLEINE FEHLSTELLEN IN WENIGEN SCHRITTEN BESEITIGEN

Die Fehlstellenbeseitigung im Lack kann mithilfe der Spot-Repair-Methode innerhalb kürzester Zeit durchgeführt werden. Im Video-Praxistipp zeigt Christian Kattanek, Technischer Spezialist beim Schleifmittelhersteller Indasa, Schritt für Schritt, wie die Reparatur mithilfe von Indasa Schleifmitteln und Evercoat-Spachtel durchgeführt wird.

Im ersten Schritt greift der Experte zum Exzenterschleifer und schleift die beschädigte Fläche an und die Schadstelle aus. Dafür verwendet er die Indasa HT-Line mit einer P180 Körnung. Danach reinigt er die Schadstelle und mischt das Spachtelmaterial mit 2 Prozent Härter an.

IN SCHICHTEN ZUR GEWÜNSCHTEN SCHICHTDICKE

Für diese Anwendung hat sich Christian Kattanek für den Metal Glaze Optex von Evercoat entschieden: „Metal Glaze Optex ist aufgrund seiner besonderen Eigenschaften, wie schnelle Trocknung und besonders gute Schleifbarkeit in den feineren Körnungen, hervorragend für kleinere Reparaturstellen geeignet“, erklärt der Spezialist und betont: „Wichtig ist es, das Spachtelmaterial nach der Vermischung mit dem Härter glatt auszustreichen. Denn dadurch wird gewährleistet, dass der Spachtel länger verarbeitbar ist.“ Der erste Spachtelgang erfolgt dünn, dann schichtet der Experte das Material bis zu der Schichtdicke, die er benötigt. „Das Material nivelliert sich stark selbst“, weist Christian Kattanek auf eine Besonderheit des Evercoat-Spachtels hin. Dadurch entstehe eine relativ ebene Fläche.

VON ROSA ZU GRÜN IN SIEBEN MINUTEN

Bis der Metal Glaze Optex schleifbar ist, ist eine Trocknungszeit von sechs bis sieben Minuten notwendig. „Ob der Spachtel bereit für den Schliff ist, lässt sich ganz leicht an seiner Farbe erkennen: Ist das Material direkt nach dem Anmischen rosa, wechselt die Farbe während des Trocknungsprozesses. Ist die gespachtelte Fläche vollständig grün, kann der Spachtelschliff beginnen.“

SPACHTELSCHLIFF MIT P180ER KÖRNUNG

Für diesen Schritt nutzt Christian Kattanek das Schleifmittel Indasa HT-Line mit einer P180er Körnung. „Man kann beobachten, wie bei dieser für einen Spachtelschliff sehr feinen Körnung das Spachtelmaterial schnell weggeschliffen ist“, erklärt der Experte während des Vorgangs. Er betont: „Wichtig ist in diesem Schritt, nicht groß über die Außenfläche zu schleifen, sondern anfangs nur das aufgetragene Spachtelmaterial zu bearbeiten.“ Mit dem Kontrollpulver prüft der Technische Spezialist die geschliffene Fläche auf kleinere Unebenheiten und geht dann zum nächsten Schliff mit einer P 240er Körnung über. „Durch die leichte Transparenz des Spachtelmaterials kann der Anwender leicht feststellen, wann er weit genug herunter geschliffen hat. Denn dann sind die Randzonen erkennbar.“

„DURCH FEINE KÖRNUNG SCHLEIFKRATZER VERMEIDEN“

Nach einem erneuten Einsatz des Kontrollpulvers schleift Christian Kattanek noch einmal die gesamte Fläche mit P 240, weist aber auch darauf hin, dass eine feinere Körnung ebenfalls möglich ist. „Weil wir bei diesem Spachtel ohne grobe Körnungen arbeiten können, haben wir in den Randzonen keine wirklichen Schleifkratzer verursacht, die wir noch herausschleifen müssten“, erklärt der Experte, wo seiner Erfahrung nach der Vorteil des Evercoat Spachtels liegt. Dadurch haben wir ein sehr feines Spachtelbild erreicht und den Korrosionsschutz beziehungsweise die Originallackierung zum größten Teil erhalten.“

ERST OBERFLÄCHENCONDITIONER, DANN FÜLLERAUFTRAG

Nun ist die instandgesetzte Fläche bereit für den nächsten Arbeitsschritt. „An dieser Stelle kann der Oberflächenconditioner Evercoat Express 440 eingesetzt werden (Details siehe Infobox links). Danach erfolgt der Füllerauftrag, um die Randzonen und die letzten feinen Schleifriefen und Unebenheiten zu egalisieren“, erklärt Christian Kattanek abschließend.

Ina Otto