SCHADEN.NEWS









01.03.2023

GLASURIT: „EINSATZ DES UV-SYSTEMS REDUZIERT DEN ENERGIEBEDARF UM 80 PROZENT“

Mit einem UV-Klarlack hat die Reparaturlackmarke Glasurit im letzten Jahr ihr UV-Produktportfolio komplettiert und ist nun, laut eigenen Aussagen, der einzige Premiumlackhersteller, der ein komplettes UV-System – von Spachtel, über Grundfüller bis hin zum Klarlack – anbietet. Durch die Umstellung auf den UV-Prozess können K&L-Betriebe gerade jetzt bei den aktuell hohen Energiepreisen merklich Kosten einsparen, ist sich Hendrik Franke, Technischer Leiter Autoreparaturlacke bei Glasurit, sicher.

WIE SIEHT DER UV-PROZESS IM EINZELNEN AUS?

Denn, so Hendrik Franke weiter: „Gegenüber des Standardprozesses generieren wir eine Energieeinsparung von bis zu 80 Prozent, da die Produkte mit der ohnehin energiearmen UV-Technologie schnell trocknen.“

Der von Glasurit definierte, optimale Lackierprozess sieht dabei wie folgt aus: Nach dem Abschliff und der Reinigung der Schadstelle erfolgt der Spachtelauftrag mit dem Eco Balance 1K UV Spachtel (A-B-87) und die anschließende Grundierung mit dem Eco Balance UV Grundfüller in hellgrau, grau oder dunkelgrau (A-U-86/-87/-88). Die Trocknung liegt dabei laut Herstellerangaben bei circa 5 Minuten. Anschließend wird mit der Reihe 90 oder Reihe 100 lackiert. Nach Einsatz des Eco Balance UV-Klarlacks (A-C-80) erfolgt der Auftrag mit der Eco Balance UV-Beispritzlösung (A-A-80) mit einer anschließenden 5 minütigen Trocknung.

„Bei allen UV-Produkten handelt es sich dabei um mischfertige 1K-Produkte mit langen Topf- und kurzen Trocknungszeiten“, betont Hendrik Franke. Das sorge nicht nur für weniger Abfall, sondern auch für spürbare Materialeinsparungen. Spachtel und Füller zeichnen sich laut Hersteller zudem über eine hervorragende Schleifbarkeit und einen guten Decklackstand aus.

KURZE PROZESSZEITEN SORGEN FÜR NEUE FREIE KAPAZITÄTEN

Doch nicht nur der Energieaufwand lässt sich mit dem UV-Prozess deutlich reduzieren, sondern auch die Prozesszeiten selbst – nämlich um rund 40 Prozent, wie Hendrik Franke erklärt: „Geht man davon aus, dass der Zeitaufwand für eine klassische Spot-Repair bei circa einer Stunde liegt, dann liegen wir im UV-Bereich bei maximal 30 bis 35 Minuten. Diese Zeiten machen den Prozess extrem attraktiv für K&L-Betriebe und sorgen dafür, dass Kapazitäten frei werden, um andere Reparaturaufträge zu bearbeiten.“ Das liege vor allem an den extrem kurzen Trocknungszeiten, die je nach genutzter UV-Lampe zwischen „60 Sekunden und maximal 5 Minuten liegen“.

„ARBEITEN DARAN, SCHADENGRÖSSE UND EINSATZBEREICHE ZU ERWEITERN“

Aktuell setzen K&L-Betriebe vor allem im Spot Repair-Bereich auf UV-Produkte, jedoch will Glasurit den Einsatzbereich künftig über den Kleinschaden hinaus vergrößern. So verrät Hendrik Franke: „Wir arbeiten aktuell daran, die Schadenfläche zu maximieren – vor allem im Klarlackbereich. Damit Betriebe künftig auch größere Flächen komplett mit dem UV-System bearbeiten können.“ In diesem Zusammenhang testet Glasurit im Refinish Competence Center in Münster auch UV-Lampen verschiedener Hersteller in puncto Größe und Art.

Carina Hedderich