SCHADEN.NEWS



01.10.2024

SIKA PRAXIS-TIPP: DICHTNÄHTE UND STRUKTUREN IM REPARATURPROZESS NACHSTELLEN – SO GEHT'S

Das Abdichten von Türfalzen und Überlappungsnähten sowie das Schützen stark beanspruchter Karosseriebereiche wie zum Beispiel am Schweller oder Radhaus gehören zum Standardprozess bei der Unfallschadenreparatur. Häufig wird dabei Wert auf das originalgetreue Nachstellen der jeweiligen OEM-Struktur gelegt. Wie die spritzbare Nahtabdichtung Sikaflex-529 Evolution vom Kleb- und Dichtstoffhersteller Sika K&L-Betrieben diesen Prozess erleichtern soll und worauf bei der Verarbeitung zu achten ist, erklärt Karl-Heinz Haus, Anwendungstechniker beim Werkstattausrüster, im Praxis-Tipp.

„ABRIEBFEST UND ERHÖHTE WIDERSTANDSFÄHIGKEIT"

„Bei dem spritzbaren einkomponentigen Dichtstoff Sikaflex-529 Evolution handelt es sich um ein Produkt, dass zur Nachbildung werkseitiger Originalstrukturen wie Flächen und Dichtnähten bei der Unfallreparatur verwendet wird" erklärt der Sika-Experte. Es zeige zudem eine gute Haftung auf den meisten gängigen Untergründen im Karosseriebau wie diversen Metallen, Grundierungen, Lacken und Kunststoffen. Er ergänzt: „Außerdem weisen die damit beschichteten Oberflächen eine Abriebfestigkeit und erhöhte Widerstandsfähigkeit auf - beispielsweise gegen Steinschlag oder andere mechanische Belastungen".

ARBEITSSICHERHEIT IM FOKUS

Zusammen mit der Sika SprayGun und speziell geformten Düsenaufsätzen lassen sich nach Angaben des Herstellers mühelos schmale oder flächige Spritzstrukturen an gefalzten, sich überlappenden oder gebördelten Nähten realisieren. Danach sei das in den Farbtönen Ocker und Schwarz erhältliche Sikaflex-529 Evolution mit allen gängigen Lacksystemen nass-in-nass überlackierbar, heißt es. Karl-Heinz Haus betont: „Besonders wichtig ist auch, dass der spritzbare Dichtstoff frei von Lösemitteln und Isocyanaten ist. Dies trägt deutlich zur Sicherheit der Anwender bei".

SCHRITT FÜR SCHRITT ZUR GEWÜNSCHTEN STRUKTUR

Um originalgetreue Strukturen zu erzielen, empfiehlt der Anwendungstechniker die Verarbeitung des Materials mit der handlichen Sika Spray Gun und einem Eingangsdruck von 6 bar. Er beschreibt den Prozess so: „Zunächst drehe ich die Luftkappe um zwei volle Umdrehungen auf. Danach öffne ich die Zerstäuberluft, indem ich auch diese Regulierung um anderthalb bis zwei Umdrehungen herausdrehe“. Nun könne durch stückweises Öffnen der Materialschraube und entsprechende Spritzproben die gewünschte Struktur eingestellt und kontrolliert werden. Der Sika-Mitarbeiter ergänzt: „Je weiter ich diese aufdrehe, umso gröber erzeuge ich die Struktur“.

„6-IN-1 SYSTEM“ ZUM NACHSTELLEN VERSCHIEDENER OEM-ABDICHTNÄHTE

Ähnlich sieht das Vorgehen beim Nachstellen verschiedener OEM-Dichtnähte aus. Laut Sika seien sechs verschiedene Abdichtnaht-Formen mit Sikaflex-529 Evolution produzierbar. Karl-Heinz Haus erklärt: „Dafür wird ein spezieller Aufschraub-Adapter mit der jeweiligen Düse anstelle der Luftkappe aufgesetzt. Im Gegensatz zum Spritzen der Struktur bleibt die Zerstäuberluft hierbei jedoch geschlossen“. Nur durch die Regulierung der Materialschraube könne nun die Nahtdicke und die Arbeitsgeschwindigkeit gesteuert werden.

Nach dem Abdichtprozess sollten Anwender zunächst sämtliche Luft- und Materialschrauben zudrehen. Abschließend empfiehlt der Anwendungstechniker, die Sika Spray Gun und insbesondere die Luftkappe mit einem Reinigungstuch zu säubern, bevor das Verarbeitungsgerät bis zum nächsten Einsatz zurück in den Schrank gelegt wird.

René Förster