

### **Allgemeine Informationen:**

Auf einer zu lackierenden Oberfläche ist immer mit Verschmutzung zu rechnen. Diese Verschmutzungen können arteigene Schichten, wie Korrosionsprodukte, Walzhaut und Zunder oder artfremde Schichten, wie Wachse, Öl/Fett, Silikone, Schmutz usw. sein. Je nach Lackierverfahren und Möglichkeiten des zu verarbeitenden Betriebes wird die Reinigung der Oberfläche gewählt. Auf die Entfernung von arteigenen Schichten wurde ausführlich im Kapitel Vorbehandlung / Metalluntergründe / P 1 hingewiesen. In diesem Kapitel werden wir genauer auf die handwerkliche übliche Reinigung und Möglichkeiten zum Entfernung der artfremden Schichten eingehen.

Zu allen Arbeiten sind persönliche Schutzausrüstung, wie Handschuhe, Atemschutz, Schutzbrille usw. zu verwenden. Die Informationen der Berufsgenossenschaften, gesetzliche Regelungen und Unfallverhütungs-Vorschriften sind zu beachten.

### **Beschichtete Flächen:**

Altlackierungen die neubeschichtet werden Aufgrund einer Deformierung, Umlackierung, Korrosion usw. Auf der bestehenden Lackoberfläche ist stets mit Rückständen zu rechnen. Diese können unter anderem; Öle, Teer, Baumharz, Vogelkot, Konservierungsstoffe, Salze, usw. sein. Zum Entfernen von mineralischen Rückständen wie z.B. Salze, sind wässrige Reiniger oder klares Wasser zu verwenden. Lösemittelhaltige Reiniger wie Silikonentferner, die langsam verdunsten und eine längere Einwirkzeit haben, sollten verwendet werden. Die hartnäckigen Rückstände wie Teer, Öle usw. lassen sich dadurch leichter entfernen. Merke! Wasserlösliche Salze lassen sich nicht mit Silikon-entfernern beseitigen.

Erst wenn die zu lackierenden Flächen gereinigt sind, darf mit dem Schleifvorgang begonnen werden. Ansonsten werden die Rückstände in die Altbeschichtung eingearbeitet. Weitere Informationen können unter Vorbehandlung / Schleifen / P3 entnommen werden.

Ist der Schleifvorgang beendet muss die Oberfläche gesäubert werden. Im Normalfall werden bereits beim maschinellen Schleifen die Stäube abgesaugt, ansonsten muss die geschliffene Fläche mit Druckluft entstaubt werden. Anschließend wird mit einem Tuch der Silikonentferner auf die Fläche aufgebracht, verrieben und mit einem zweiten sauberen Tuch wird das Bauteil trocken gewischt. Wichtig, der Silikonentferner muss immer nachgewischt werden bis er trocken ist - nicht verdunsten lassen!

Die Oberflächen sind zur Lackierung von Grundierung, Füller oder Decklack fertig.

### **Eisen/Stahluntergründe:** (siehe technische Informationen / Untergründe / Stahl / S1)

Arteigene Produkte wie Rost, Walzhaut und Zunder sind zu entfernen.

Zur Reinigung von artfremden Produkten wie Öle, Fett, usw. sind die Bauteile mit lösemittelhaltigen Reinigern wie Universal Verdünnung oder Silikonentferner, nach Möglichkeit langsam verdunstende Produkte zu verwenden um eine längere Einwirkzeit zu erreichen.

Dazu werden die lösemittelhaltigen Reiniger mittels einer Sprühflasche, Hochdrucksprüher, Pinsel, Tuch oder ähnlichem Auftragsmittel aufgebracht. Nach einer gewissen Einwirkzeit kann die Stahloberfläche nachgereinigt werden. Zur Verbesserung der Haftung kann der Reiniger mit einem Schleifvlies oder Stahlwolle gleichzeitig gereinigt und geschliffen werden. Ebenso kann nach dem ersten Reinigungsschritt und Trocknung, das Bauteil maschinell geschliffen werden um die Oberfläche zu vergrößern, dadurch wird ein hoher Wirkungsgrad für die Haftung erreicht. Anschließend ist die Fläche zu entstauben und nochmals mit einem lösemittelhaltigen Reiniger abzuwischen.

Wichtig, der letzte Reinigungsschritt ist mit einem sauberen Tuch trocken zu wischen!

Industrielle Reiniger wie Beizen, Entfettungs-, Entrostungs- und Spezialreinigungsmittel können ebenso verwendet werden. Diese sind meist auf wässriger Basis und werden unverdünnt oder verdünnt mit Sprühgeräten oder in Tanks mit Dampfstrahlgeräten aufgetragen. Nach einer entsprechenden Einwirkzeit ist die Oberfläche mit reichlich klarem Wasser nach zu reinigen. Wasserqualitäten sind von Gebiet zu Gebiet unterschiedlich deshalb sollte idealerweise zur Nachreinigung VE-Wasser (voll-entsalzt) verwendet werden.

**Unbehandelte Aluminium Untergründe:** (siehe technische Informationen / Untergründe / Aluminium / S3)

Aluminium Oberflächen sind sehr empfindlich gegenüber Berührung der Finger oder Handflächen. Es ist unumgänglich Handschuhe zu tragen.

Auf neuen Aluminium-Bauteilen ist stets mit einer verölten Oberfläche zu rechnen. Bei älteren Bauteilen bildet sich auf der Oberfläche eine sehr dünne schützende Schicht die sogenannte Patina. Zum Reinigen können lösemittelhaltige Reiniger wie Universal Verdünnung nach Möglichkeit mit einer langen Einwirkzeit oder Silikonentferner verwendet werden. Um die Haftung zu verbessern kann mit einem Schleifvlies die Oberfläche aufgeraut werden. Ebenso kann nach dem ersten Reinigungsschritt und Trocknung, das Bauteil maschinell geschliffen werden um die Oberfläche zu vergrößern, dadurch wird ein hoher Wirkungsgrad für die Haftung erreicht. Anschließend ist die Fläche zu entstauben und nochmals mit einem lösemittelhaltigen Reiniger abzuwischen bis das Tuch oder Putzlappen keine schwarzen Rückstände vom Aluminium mehr aufweist.

Achtung: Geschliffenes Aluminium ist hochexplosiv, deshalb müssen speziell dafür vorgesehene elektrische Schleifstaubgeräte verwendet werden.

Wie auch bei Stahluntergründen können Industrielle Reiniger wie Beizen, Entfettungs- und Spezialreinigungsmittel verwendet werden. Diese sind meist auf wässriger Basis und werden unverdünnt oder verdünnt mit Sprühgeräten oder in Tanks mit Dampfstrahlgeräten aufgetragen. Nach einer entsprechenden Einwirkzeit ist mit reichlich klarem Wasser nachzureinigen. Wasserqualitäten sind von Gebiet zu Gebiet unterschiedlich deshalb sollte idealerweise zur Nach-reinigung VE-Wasser (voll-entsalzt) verwendet werden.

Die Überlackierung muss sehr zeitnah (60-90 Minuten) erfolgen, weil sich durch die Luftfeuchtigkeit in Verbindung mit der Aluminium Oberfläche eine nicht haftende Schicht nachbildet.

**Verzinkter Stahl:** (siehe technische Informationen / Untergründe / Zink - verzinkter Stahl / S2)

Auf neuen verzinkten Stahl-Bauteilen ist stets mit einer verölten Oberfläche zu rechnen. Bei älteren Bauteilen bilden sich auf der Oberfläche meist weiße Korrosionsprodukte die entfernt werden müssen. Dazu können Bürsten verwendet werden. Zum Reinigen und schleifen der Zinkoberfläche können lösemittelhaltige Reiniger, wie Universal Verdünnung „Lang“ mit einem Kunststoff-Schleifvlies verwendet werden. Silikonentferner sind hierfür nicht geeignet.

Für die Vorbereitung von Zinkoberflächen hat sich die ammoniakalische Netzmittelwäsche bewährt. Auf 10 Liter Wasser werden 0,5 Liter Ammoniakwasser (Salmiakgeist) 25%ig und ein Kronenkorken Geschirrspülmittel als Netzmittel dazu gegeben. Diese Flüssigkeit wird aufgetragen und mit dem Kunststoff-Schleifvlies solange geschliffen bis ein Schaum entsteht (keine Stahlwolle verwenden). Anschließend werden die Bauteile mit reichlich klarem Wasser nachgespült.

Auch auf verzinkten Stahluntergründen können Industrielle Reiniger auf alkalischer Basis oder Beizen, Entfettungs- und Spezialreinigungsmittel verwendet werden. Diese sind meist auf wässriger Basis und können unverdünnt oder verdünnt mit Sprühgeräten oder in Tanks mit Dampfstrahlgeräten aufgetragen werden. Nach einer entsprechenden Einwirkzeit ist die Oberfläche mit reichlich klarem Wasser nachzureinigen. Wasserqualitäten sind von Gebiet zu Gebiet unterschiedlich deshalb sollte idealerweise zur Nachreinigung VE-Wasser (voll-entsalzt) verwendet werden.

**Wichtig für alle Untergründe: Sollten Lacke auf Wasserbasis eingesetzt werden muss, sofern Lösemittel zum reinigen der Oberfläche eingesetzt wurden, mit wässrigen Reiniger nachgereinigt werden.**

**Haftung für Inhalte:**

Die Inhalte unserer Informationsblätter wurden mit großer Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität können wir jedoch keine Gewähr übernehmen. Bei Bekanntwerden von Fehlern oder von entsprechenden Rechtsverletzungen werden wir die Inhalte dementsprechend ändern. Grundsätzlich ist das Arbeiten mit Maschinen, Handwerkzeugen und Chemieprodukten mit erheblichen Gefahren verbunden. Deshalb sind unsere Anwendungsbeispiele und Informationen ausschließlich für den professionellen Anwender (geübte und erfahrene Handwerker) bestimmt. Eine Zusicherung für das Gelingen und eine Haftung für Mangelfolgeschäden übernehmen wir nicht, weil das vom Geschick des Anwenders, der personellen Schutzbekleidung, den verwendeten Materialien und den Verarbeitungs-Bedingungen abhängt.