

Nr. 734

Grund- und Zwischenschliff bei Arbeiten mit Wasserlack



Festool Anwendungsbeispiele zeigen den effizientesten Weg zum Ziel. Jede Anwendung ist dabei mit Produktempfehlungen hinterlegt, die sich dazu bestmöglich eignen. Zusätzliche Produkte werden unter der Rubrik „Werkzeuge/Zubehör“ als ergänzende Alternativen genannt. Jeder der aufgeführten Arbeitsschritte stellt lediglich eine Empfehlung für das effiziente Arbeiten mit unseren Geräten dar. Selbstverständlich besteht deshalb die Möglichkeit, jeden Arbeitsschritt durch zusätzliche zu erweitern.

Bitte beachten: Die Anwendungsbeispiele ersetzen nicht die Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise!

A

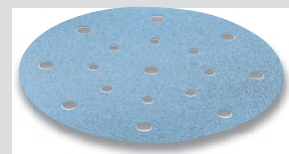
Beschreibung

Das Umwelt- und Gesundheitsbewusstsein der Menschen in Deutschland hat in den letzten zwei Jahrzehnten deutlich zugenommen.

Lösemittelgerüchen durch die Verarbeitung von Farben und Lacken steht der Verbraucher heute wesentlich kritischer gegenüber als das noch in den 60er oder 70er Jahren der Fall war. Besonders in sensiblen Bereichen wie in Kindergärten, Schulen, Krankenhäusern, aber auch in Wohn- und Bürogebäuden wird deshalb oftmals die Verwendung von Farben und Lacken mit hohem Lösemittelgehalt nicht mehr akzeptiert.

Granat

40-3000



734/01



734/02



734/03



734/04



734/05



734/06

Der Umwelt- und Verbraucherschutz ist auch ein wesentliches Ziel der Europäischen Gemeinschaft. So fordert die europäische VOC-Richtlinie (VOC = Volatile Organic Compounds/flüchtige organische Lösemittel) eine deutliche Reduzierung der flüchtigen Lösemittel in Farben und Lacken. Eine solch tiefgreifende Abänderung der Materialien bedeutet auch eine Veränderung der Lack- und Farbeigenschaften. Dies betrifft nicht nur das Auftragsverfahren und die Beständigkeiten der Beschichtungen, sondern auch die Untergrundvorbereitung.

Die bisherigen konventionellen Systeme (z.B.: Alkydharzlacke) haben aufgrund ihrer Zusammensetzung ein besseres Füllverhalten als die lösemittelreduzierten/lösemittelfreien Lacke und Farben.

Das bedeutet für den Anwender, dass auch feinere Schleifmittelkörnungen bei der Lackflächenvorbereitung (Grundschliff, Füllerschliff) eingesetzt werden müssen - da Schleifriefen je nach Glanzgrad und Farbton des Beschichtungsmaterials, mehr oder weniger im Endprodukt sichtbar werden.

Speziell für diese Lacke hat Festool eine neue Schleifmittelgeneration konzipiert - das Festool Granat, speziell für VOC-Lacksysteme.

Im folgenden Anwendungsbeispiel wird beschrieben, wie der Anwender am Beispiel: „Instandsetzung einer Wohnungstür mit Wasserlack“ die altbewährte Qualität beim Endprodukt erhält.

B

Maschinen/Zubehör

In diesem Anwendungsbeispiel werden folgende Maschinen und Zubehöre verwendet:

Bezeichnung	Bestell-Nr.
Getriebe-Exzentrerschleifer RO 150 FEQ-Plus	571805
Exzentrerschleifer ETS 150/3 EQ-Plus	571870
Schleifpapier Granat D150/16 P80 GR/50	496977
Schleifpapier Granat D150/16 P120 GR/100	496979
Schleifpapier Granat D150/16 P240 GR/100	496983
Schleifpapier Granat D150/16 P320 GR/100	496985
Schleifvlies D150/0 green/10	496508
Ultrafine 800 115x152/30	497089
RTS 400 EQ-Plus	567860
Schleifpapier Granat 80x133 P80 GR/50	497119
Schleifpapier Granat 80x133 P120 GR/100	497120
Schleifpapier Granat 80x133 P240 GR/100	497124
Kontrollschwarzpulver	495939
Absaugmobil der CT-Reihe	*

* Bitte entnehmen Sie die Bestell-Nr. dem Festool Hauptkatalog oder der Webseite

C

Vorgehensweise



734/07



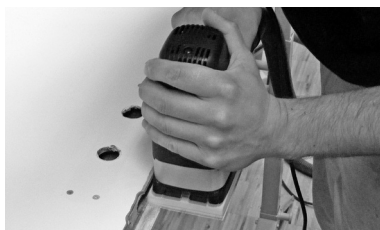
734/08



734/09



734/10



734/11



734/12

Bei der Instandsetzung einer Wohnungstür fallen folgende Arbeitsschritte an (bitte beachten Sie zusätzlich die technischen Merkblätter Ihres Lackherstellers!):

- Entfernen des Altacks (wenn es die Beschichtung/der Zustand der Tür erfordert)
- Füllern/Grundieren der Tür
- Zwischenschliff des Füllers/Vorlacks
- Spachtelarbeiten (wenn notwendig)
- Erste Schlussbeschichtung
- Zwischenschliff
- Zweite Schlussbeschichtung

Im folgenden wird in Kürze auf die einzelnen Punkte eingegangen:

Entfernen des Altacks:

- Den Getriebeexzentrerschleifer ROTEX 150 an ein Absaugmobil anschließen.
- Schleifpapier Granat P80 (wenn erforderlich auch gröber) auf den Schleifteller aufbringen.
- ROTEX 150 auf Grobschliff (Kurvenbahn) einstellen. (s. Abb.: 734/07)
- Maschine einschalten und gleichmäßig über die Fläche führen, bis der Altack abgeschliffen ist. (s. Abb.: 734/08)
- Umschalten der Maschine auf Feinschliff (s. Abb.: 734/09) und mit Granat P 120 nachschleifen.

Im Falzbereich der Tür wird der RTS 400 (s. Abb.: 734/10) oder alternativ der LS 130 (s. Abb.: 734/11) eingesetzt.

Nachdem die Flächen laut technischem Merkblatt Ihres Lackherstellers gefüllt/vorlackiert wurden, folgt jetzt der erste Zwischenschliff.

Zwischenschliff des Füllers/Vorlacks:

Beim Zwischenschliff der Fläche geht es nicht nur um die Haftung für die Folgebeschichtung, sondern auch um die Egalisierung von beim Lackauftrag entstandenen Spritz-, Walz- oder Pinselstrukturen.

- ETS 150/3 an ein Absaugmobil anschließen.
- Schleifpapier Granat P 240 auf den Schleifteller des ETS 150/3 aufbringen.
- Gleichmäßige Verteilung des Kontrollschwarzpulvers auf der lackierten Fläche. (s. Abb.: 734/12)
- Sobald das Kontrollschwarz nicht mehr zu sehen ist, handelt es sich um eine fertig geschliffene Fläche.
- Maschine einschalten und gleichmäßig über die Fläche führen, bis kein Kontrollschwarz mehr sichtbar ist. (s. Abb.: 734/13)



734/13



734/14



734/15



734/16

Sollte sich das Schleifmittel während des Arbeitens (s. Abb.: 734/14) zusetzen, wird die Drehzahl der Maschine reduziert. Dieses sogenannte „Clogging“ bildet sich bei der Erwärmung des Lacks und kann zum Zusetzen des Schleifmittels führen.

Tiefere Löcher oder Beschädigungen (die sich nicht ohne Durchschleifen des Füllers egalalisieren lassen), werden mit Spachtel gefüllt, abgezogen und nach dem Trocknen mit dem ETS und Granat P 240 nachgeschliffen.

Nachdem die erste Deckbeschichtung durchgetrocknet und schleifbar ist, folgt der Zwischenschliff:

Je nach erzielter Oberflächenstruktur sind zwei verschiedenen Arbeitsweisen möglich:

1: Bei sichtbarer Pinsel-, Walz- oder Spritzstruktur (auch Orangenhaut genannt) geht man wie folgt vor:

- ETS 150/3 an ein Absaugmobil anschließen.
- Schleifpapier Granat P 320 auf den Schleifteller des ETS 150/3 aufbringen.
- Maschine einschalten und gleichmäßig über die Oberfläche führen, bis die Pinsel-, Walz- oder Spritzstrukturen egalisiert sind.
- Sollte sich sogenanntes „Clogging“ (s. Abb.: 734/14) während dem Schleifen auf dem Schleifmittel bilden, wird die Drehzahl der Maschine reduziert.

Um ein Durchschleifen der Decklackschicht zu verhindern, ist es notwendig, über die Applikationstechnik und die Lackeinstellung das Auftragsverfahren so zu optimieren, dass nur minimale Strukturen beim Decklack im Zwischenschliff zu egalisieren sind.

2: Sollten die lackierten Flächen einen homogenen Verlauf aufweisen (keine Strukturen), können die Flächen folgendermaßen bearbeitet werden:

- ETS 150/3 an ein Absaugmobil anschließen.
- Schleifvlies grün (s. Abb.: 734/15) auf den Schleifteller des ETS 150/3 aufbringen und gleichmäßig die Fläche ohne Druck anschleifen.
- Die Falzbereiche werden ohne Maschine mit dem Schleifvlies ULTRAFINE 800 (s. Abb.: 734/16) gleichmäßig angeschliffen.

Nach dem Entstauben der Flächen kann mit der zweiten Decklackbeschichtung begonnen werden.

FESTOOL

¹Unsere Anwendungsbeispiele und Arbeitsergebnisse sind die Dokumentation der von uns durchgeführten Arbeitsschritte. Sie sind individuelle Beispiele und keine Gewähr oder Zusicherung dafür, dass der Anwender dieselben Resultate erreicht. Die Resultate hängen von der Erfahrung und dem Geschick des Anwenders sowie den verwendeten Materialien ab. Anwendungsbeispiele ersetzen nicht die Festool Bedienungsanleitung und/oder Sicherheitshinweise. Die Haftung für Sach- und Rechtsmangelfreiheit der Informationen, Anleitungen, Anwendungen, insbesondere für deren Fehlerfreiheit, Richtigkeit, Freiheit von Schutz- und Urheberrechten Dritter, Vollständigkeit und/oder Verwendbarkeit ist ausgeschlossen. Schadenersatzansprüche des Anwenders, gleich aus welchem Rechtsgrund, sind ausgeschlossen. Diese Haftungsausschlüsse gelten nicht bei Vorsatz, grober Fahrlässigkeit oder in Fällen gesetzlich zwingender Haftung.

Eine Haftung für Mangelgeschäden übernehmen wir nicht.

www.festool.de