



11.07.2016

LACKIERPISTOLE: DAS GEHT GAR NICHT!

Lackieren erfordert höchste Präzision und Sauberkeit, um ein einwandfreies Ergebnis auf der Fahrzeugoberfläche zu erzielen. **Werkstattausrüster SATA** veröffentlicht eine Zusammenstellung von „7 Todsünden“, die Lackierer unbedingt vermeiden sollten. Dann laufen die Werkstattprozesse störungsfrei und die Qualität stimmt.

1. FALSCHES WERKZEUG

Oft wird zur Düsenreinigung falsches Werkzeug wie etwa Büroklammern oder Drahtbürsten eingesetzt. Dadurch verändert sich das Spritzbild nachteilig und ein optimales Ergebnis kann nur durch einen neuen Düsensatz erreicht werden. Zur gründlichen und schonenden Reinigung vor allem der Luft- und Farbdüse empfehlen sich spezielle Reinigungs-Sets des Herstellers.

2. GEWALTSAME DEMONTAGE DER DÜSENTEILE

Nicht selten werden die Dichtflächen der Farbdüse durch unpassendes Werkzeug beschädigt. Um die Abdichtung der Farbdüse zu gewährleisten, sollten Sie immer nur mit dem im Lieferumfang enthaltenen Spezialwerkzeug die Farbdüse lösen und anziehen.

3. REINIGUNG IN SCHMUTZIGER VERDÜNNUNG

Wenn Lackierpistolen in Verdünnungsbädern „eingeweicht“ werden, setzen sich nach und nach die Luftkanäle mit Lackresten zu. Die Pistole ist dann komplett unbrauchbar und muss für teures Geld ersetzt oder instandgesetzt werden. Deshalb werden bei modernen Waschautomaten die Bohrungen freigeblasen. Auch bei der Reinigung von Hand sollten Sie darauf achten, dass keine Schmutzpartikel durch den Lufteingang oder durch die Farbdüsenbohrungen ins Innere des Pistolenkörpers gelangen.

4. SCHLECHT AUFBEREITETE DRUCKLUFT

Schmutz in der Druckluft wie Wasser, Partikel oder Öl verursacht immer wieder teure Fehllackierungen und unzufriedene Kunden. Grundvoraussetzung für optimale Lackiererergebnisse ist die optimale Druckluftaufbereitung, zum Beispiel mittels der SATA Kombi-Feinfilter 0/484.

5. FEHLERHAFT EINGESTELLTE DÜSENEINZELTEILE

Der Mix verschiedener Düsenkomponenten führt zu einer Verschlechterung im Spritzbild und letztlich zu unbefriedigenden Ergebnissen. Die von Hand geprüften und justierten SATA-Düsenätze gewährleisten eine geringe Streuung und höchste Präzision in der Anwendung.

6. FALSCH EINGESTELLTER EINGANGSDRUCK

Innerhalb von Druckluftschläuchen und -verbindungen nimmt der Druck mit dem Durchmesser und der Länge stetig ab. Dann kommen zum Beispiel statt der am Filter eingestellten 3,0 bar nur 1,5 bar an der Pistole an (bei 10m Schlauch und 6mm Innendurchmesser). Da der Druck zusammen mit der Luftmenge (Luftbedarf) in erheblichem Maße zum optimalen Ergebnis beiträgt, ist die korrekte Einstellung des empfohlenen Eingangsdruckes am Pistoleneingang enorm wichtig – z. B. mit der SATA DIGITAL-Technik oder Anbaulösungen wie dem Pressluftmikrometer mit Manometer.

7. FEHLENDER ATEMSCUTZ

"Ich lackiere nur 5 Minuten" ist ein oft gehörter Satz - aber Dämpfe und Stäube im Lackierbetrieb schaden dem Körper von der ersten Sekunde an. Ernste und dauerhafte Gesundheitsschäden zeigen sich meistens erst nach 10-20 Jahren. Ein geeigneter Atemschutz ist daher unerlässlich.

HIER WEITERE TIPPS FÜR PERFEKTE LACKIERERERGEBNISSE

Werkstattausrüster SATA hat, in Kooperation mit colornews.de bzw. Spies Hecker, noch zahlreiche weitere, nützliche Tipps für perfekte Lackiererergebnisse gegeben:

[Hier lesen Sie, wie Sie Fehlerursachen erkennen und beheben, um letztlich ein einwandfreies Spritzbild zu erzielen.](#)

[Dieser Link führt zu einer Meldung, die zeigt, wie SATA die K&L-Betriebe beim Thema Spot-Repair und Kleinschadenreparatur unterstützt.](#)

Andreas Löffler