



20.03.2019

KAROSSERIE-REPARATUR MIT ZINNERSATZ – IN SECHS SCHRITTEN

"Mit der Reparatur von Beulen oder defekten eingeschweißten Teilen durch Zinnersatz spart sich der Profi den aufwendigen Verzinnungsprozess", erklärt Ulrike Tries, Anwendungstechnikerin bei 3M Deutschland. "Zudem untersagt die Richtlinie 2000/53/EG des Europäischen Parlaments die Verwendung von blei- und zinnhaltigem Material bei der Autoreparatur, das früher auch beim Verzinnen zum Einsatz kam. Auch die Verwendung neuester, zum Teil hochfester Stahlsorten an modernen Fahrzeugen führt dazu, dass immer mehr Automobilhersteller empfehlen, die Schadstelle mit Zinnersatz-Spachtel zu reparieren", führt die Anwendungstechnikerin aus. Sie empfiehlt die Reparatur mit einem neuen Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel in sechs Schritten:

SCHRITT 1: RÜCKVERFORMUNG UND GROBSCHLIFF

Demnach steht zunächst die Rückverformung der Metallflächen an, die im Anschluss mit 3M Cubitron II mit einer Körnung von 80+ bis 120+ angeschliffen werden, bis alle Lacke entfernt sind. "Wir empfehlen einen Abtrag im Grobschliff mit dem Festool Rotex RO 150. Bei Aluminium-Arbeitsplätzen sollte der Festool LEX 3 150 zum Einsatz kommen", erklärt Ulrike Tries.

SCHRITT 2: GRÜNDLICHE REINIGUNG

"Im zweiten Schritt reinigt und entfettet der Fachmann die Reparaturstelle", führt Ulrike Tries aus. Die Anwendungstechnikerin empfiehlt im Anschluss ein Nachwischen sowie eine Abluftzeit von fünf Minuten.

SCHRITT 3: KALIBRIERUNG UND MATERIALAUFTRAG

Zunächst kalibriert der Karosseriebauer die Kartusche: "Der Fachmann sollte darauf achten, dass ausschließlich gleichmäßig graues und durchmisches Material eingesetzt wird. Daher sollte das erste Material, das aus der neuen Kartusche kommt, verworfen werden – solange, bis beide Komponenten gleichmäßig austreten", erklärt Ulrike Tries. Beim Materialauftrag sei es darüber hinaus wichtig, den Spachtel in Raupenform aufzutragen und bei größeren Flächen mehrere Raupen ineinander zu ziehen, um Lufteinschlüsse zu vermeiden. "Die Düsenspitze sollte aus gleichem Grund immer im Material eintauchen", fügt die Expertin hinzu.

SCHRITT 4: GLÄTTEN UND VERSTREICHEN

Das Glätten und Verstreichen sollte stets von der Mitte aus erfolgen. Dafür eignen sich laut der Anwendungstechnikerin die 3M-Kunststoffspachtelkarten.

SCHRITT 5: TROCKNEN UND AUSHÄRTEN

Nach dem Auftragen geht es für das Karosserieteil in die Trocknung. Bei 70 °C Objekttemperatur ist das Material nach 15 bis 20 Minuten ausgehärtet, bei Lufttemperatur (22°C) ungefähr nach vier Stunden. Der Tipp von der Expertin: "Eine verbesserte Trocknung erzielt der Fachmann, wenn er den Untergrund besonders bei niedrigen Außentemperaturen vor Materialauftrag auf ca. 30 °C erwärmt." Außerdem empfiehlt Ulrike Tries, mit der forcierten Trocknung zu beginnen, sobald das Material an der Oberfläche „geliert“ hat.

SCHRITT 6: PLANSCHLEIFEN

Das Planschleifen der Oberfläche nach der Trocknung erfolgt zunächst mit der Maschine und im Anschluss mit dem Handblock. Hier sollte der Fachmann die Cubitron II Schleifscheiben mit einer Körnung von 80+ bis 120+ einsetzen.

Im Prozessposter, das Sie sich [hier herunterladen können](#), ist die Anwendung des Spachtels detailliert beschrieben.

Ina Otto