



09.11.2022

PRAXISTIPP: GITTERNETZSCHLIFF SCHRITT FÜR SCHRITT

Für den schaden.news-Praxistipp hat Christian Löw, Spezialist für Anwendungstechnik 3M, gemeinsam mit Lackierer Filip Niksa aus dem Betrieb Starlack, die Reparatur an einer Seitentür durchgeführt. Dabei kam das Cubitron II Gitternetz-Schleifmittel von 3M zum Einsatz. Schritt für Schritt und **anhand des 3M Prozessposters** erklärt Christian Löw den Reparaturvorgang.

BLANKSCHLEIFEN DER REPARATURSTELLE

So startet Filip mit dem Blankschleifen der beschädigten Stelle. Dabei kommt der elektrische Exzenterschleifer ETS EC 150/5 von Festool zum Einsatz. Bevor der Lackierer das Gitternetz-Schleifmittel auf den Schleifteller legt, kommt darunter erst einmal das 3M Protection Pad, um einen schnellen Verschleiß des Schleiftellers zu vermeiden. Für den Schliff empfiehlt Christian Löw eine Körnung von 150+. „Dadurch erzeugen wir keine zu hohen Rautiefen bei hohem Abtrag“, erklärt der Experte. Dies trage zum Erhalt der Blechdicken bei, die gerade bei neueren Karossen von Werk aus immer dünner werden. Im Anschluss werden die Randzonen mit einer 240er Körnung fein geschliffen, um das spätere Eindringen von Lösemitteln des Spachtels in den Lackaufbau zu verringern.

SPACHTELAUFTRAG UND -SCHLIFF

Im Anschluss erfolgt der Spachtelauftrag. Dafür nutzt Filip Niksa das 3M DMS-System. Mit diesem lässt sich eine gleichmäßige Dosierung und ein immer gleiches Mischungsverhältnis gewährleisten. Danach schleift der Lackierer den Spachtel. „Dies würde bei einer größeren Reparaturstelle zunächst mit dem ETS EC 150/5 und im Anschluss mit dem 3M lila Handschleifblock, beides mit 150er-Körnung erfolgen“, erklärt Christian Löw. Im Fall einer kleineren Reparaturstelle, so wie im Video, greift Filip Niksa sofort zum Festool Exzenterschleifer und bearbeitet die Stelle mit 240er-Körnung. Eine Besonderheit gibt es jedoch laut Christian Löw an Ecken und Kanten: „Dort ist die Beschichtung oft besonders dünn. Um an diesen Stellen einen Durchschliff zu vermeiden, sollten diese Stellen unbedingt mit einem Handschleifmittel erfolgen“, erklärt der 3M Anwendungstechniker. Lackierer Filip Niksa verwendet daher die 3M Flexible Grip Schleifstreifen in den Körnungen P800 bis P1000.

FEINSCHLIFF VOR DEM FÜLLER

Für den Feinschliff vor dem Füller kommt die 3M Cubitron II Gitternetz Schleifscheibe in der 320-Körnung zum Einsatz. Christian Löw rät: „Beim Schleifen von gebogenen Bereichen sollte der Anwender mit einem weichen Interface Pad arbeiten.“ Zudem gibt er den Hinweis: „Die Wahl der feinen Körnung muss an die Lösemittlempfindlichkeit des Originallacks angepasst werden. Je höher die Lösemittlempfindlichkeit des Originallacks, desto feiner das Schleifen vor dem Füllerauftrag.“

ERSTER FÜLLERSCHLIFF

Nach dem Füllern erfolgt der Füllerschleiff zunächst mit dem 3M Hookit Handschleifblock und dem 3M Schleifmittel mit 400er Körnung über der vorigen Spachtelstelle. Die Textur und Struktur des Füllers hebt Lackierer Filip Niksa hervor, indem er Kontrollpulver verwendet. Christian Löw betont: In diesem Schritt sollte der Anwender unbedingt darauf achten, dass die Staubabsaugung beim Hand- und Maschinenschleiff angeschlossen ist. Denn wie bereits zu Beginn erwähnt, entsteht gerade beim Spachtelschleiff viel Staub.“

FÜLLERSCHLIFF AN ECKEN UND KANTEN

Für den Füllerschleiff an Ecken und Kanten kommen erneut 3M Flexible Grip Schleifstreifen in der Körnung P800 bis P1000 zum Einsatz. Der 3M Anwendungstechniker betont: „Auch hier sollten Schleifriefen durch das Kontrollpulver sichtbar gemacht werden, um die Prozesssicherheit zu erhöhen und Durchschleiffstellen zu vermeiden.“ Dadurch werde auch späterer Kontaktkorrosion vorgebeugt.

GROSSFLÄCHIGER FÜLLERSCHLIFF

Der großflächige Schleiff des Füllers erfolgt mit dem Festool Exzentrerschleifer ETS EC 150/3 mit den 3M Cubitron II Schleifscheiben in der Körnung P500. Der Experte empfiehlt: „Verwenden Sie für kritische Farben eine 3M Hookit flexible Schaumstoffscheibe P600 als letzten Schleiffschritt nach der 400er Körnung.“ Ratschlag vom Experten: „Beim Schleifen von gebogenen Bereichen mit einem weichen Interface Pad arbeiten.“

VORBEREITUNG BEILACKIERUNG

Im letzten Schritt kommt die 3M Hookit Flexible Schaumstoffscheibe P800 - P1000 zum Einsatz. „Für maximale Prozesssicherheit sollten hier die Beilackierzonen mit vorbereitet werden“, betont Christian Löw abschließend. Im Anschluss geht Filip Niksa noch einmal abschließend zu Reinigungszwecken mit einer 3M-Scotch Brite-Scheibe über die komplette Tür. Diese ist somit fertig für die Beilackierung vorbereitet.

Ina Otto