



20.03.2024

## DRUCKVERLUST DURCH FALSCHEN LACKIERSCHLAUCH: „DAS KANN TEUER WERDEN!“

„Der Lackierluftschlauch ist der verlängerte Arm des Druckluftnetzes“, stellt Mazin Mashalla gleich zu Beginn klar. Zum Lackieren empfehlen die Experten von SATA einen Schlauch mit möglichst großem Innendurchmesser. Dadurch geht laut dem Produktmanager nicht ganz so viel Druck verloren. Im Video verwendet Produkt Manager Mazin Mashalla einen 9-Millimeter-Schlauch mit einer Länge von 10 Metern. Doch wie groß ist da eigentlich der Druckverlust von der Filtereinheit bis zur Pistole? „Viele Lackierer glauben, dass der Verlust bei rund einem Bar liegt. Das ist jedoch nicht ganz richtig“, erklärt Mazin Mashalla im schaden.news-Video. Bei Verwendung einer HLVP-Pistole, eingestellten 6 Bar und dem empfohlenen 9-Millimeter-Schlauch gehen schon fast zwei Bar verloren, stellt sich im Video heraus. Mit gleicher Pistole, gleichem voreingestellten Druck und einem 6-Millimeter-Schlauch mit 10 Metern Länge kommen laut der Digitalanzeige lediglich 2,1 Bar an. Der Druckverlust beträgt also satte 3,9 Bar.

### HÖHERE KOSTEN DURCH DRUCKVERLUST

Dieser höhere Druckverlust kann laut dem Experten erhebliche Auswirkungen auf den Lackierprozess haben. „Eventuelle Druckluftschwankungen können dazu führen, dass sich Farbtöne verändern und Fehlackierungen entstehen“, stellt der Experte klar. Für den Lackierer geht ein zu hoher Druckverlust somit mit teurem Mehraufwand einher. Zudem weist Mazin Mashalla auf eine weitere Kostenfalle hin, die übermäßiger Druckverlust darstellt: „Die Kompressor-Anlage muss in diesem Fall zu viel unnötige Energie aufbringen, um den gewünschten Druck zu halten. Das ist auf Dauer ineffizient und kann schnell teuer werden.“ Daher betont der SATA Produkt Manager abschließend noch einmal: „Nehmt den richtigen Schlauchdurchmesser, um Druckverlust zu vermeiden.“

Ina Otto