



15.05.2024

ÜBERGABE KAROSSERIE AN LACK: „DIE QUALITÄT DER OBERFLÄCHE FÄNGT SCHON IN DER KAROSSERIEABTEILUNG AN“

Eigentlich ist der Übergabezustand eines Fahrzeugteils Karosserie an Lack durch Empfehlungen des AZT und Definitionen der DeKoLaKa klar geregelt (siehe Infobox). In der Praxis weicht der Übergabezustand nach Fertigstellung durch den Karosseriearbeiter teilweise jedoch deutlich ab. Das beobachtet auch Stefan Langenberg, Anwendungstechniker bei 3M. „In rund 60 bis 70 Prozent aller Betriebe, die ich besuche, ist der Übergabezustand der Fahrzeugteile nicht so, wie er sein sollte“, berichtet er.

GRÜNDE: „MANGELNDE KOMMUNIKATION UND VERALTETE AUSTRÜSTUNG“

Die Auswirkungen sieht er dabei auf verschiedenen Ebenen. „Zum einen arbeiten Karosseriebauer oft mit zu grober Schleifkörnung und benutzen Winkelschleifer oder die gute, alte Karosseriefeile. Das verursacht großflächige Spuren und Schleifriefen, die sich durch den Lackierer später nur schwer entfernen lassen“, erklärt Stefan Langenberg, der selbst sowohl gelernter Karosseriebauer als auch Fahrzeuglackierer ist. Den Grund für dieses Verhalten sieht er in der mangelnden Kommunikation in den Betrieben. Oft, so meint der Experte, fehle den Karosseriebauern einfach das Verständnis dafür, welche Folgen ihre Arbeit haben kann. „Zudem haben sich in den vergangenen Jahren beispielsweise Blechdicken geändert und es gibt einen viel höheren Materialmix. Das erfordert, anderes Werkzeug bei der Karosseriebearbeitung zu benutzen. In vielen Karosserieabteilungen ist man einfach noch gar nicht auf dem neuesten Stand der Technik“, schildert der Anwendungstechniker seine Beobachtungen aus den Werkstätten, die er Tag für Tag besucht.

FOLGE: NICHT ABRECHENBARER MEHRAUFWAND

Die Folgen dieser ungenauen Übergabe ziehen sich bis zur fertig lackierten Oberfläche durch. Der Lackierer kann die Rautiefen nicht mehr beseitigen, was zu vermehrten Beifallerscheinungen führt. Zudem werde die Blechstärke zu stark reduziert. Im schlimmsten Fall entstehe ein nicht abrechenbarer Mehraufwand für den Lackierer, was zu verlängerten Reparatur- und Standzeiten führen kann. „An diesem Beispiel zeigt sich: Die Qualität der Oberfläche fängt schon in der Karosserieabteilung an“, betont Stefan Langenberg.

AUFKLÄRUNGSARBEIT ERFORDERLICH

Daher klärt der Anwendungstechniker in den Betrieben und bei Seminaren im Trainings- und Anwendungszentrum von 3M in Neuss über die Unstimmigkeiten bei der Übergabe Karosserie an Lack auf. Denn zum einen müssen die Karosseriebauer für ihre Aufgabe sensibilisiert werden. Wichtige Weichen seien aber die Werkstattinhaber oder Betriebsleiter. Auch hier sei vielerorts noch Aufklärungsarbeit notwendig. „Bei ihnen liegt die Verantwortung, dass die Karosseriebauer ihre Arbeiten so ausführen, dass es effizient auch für die nachfolgenden Gewerke ist. Und der Inhaber entscheidet letztendlich ja auch über den Invest in passende Werkzeuge, die zu einem qualitativ hochwertigen Ergebnis bei der Übergabe Karosserie an Lack und in der Folge zu einem einwandfreien Reparaturergebnis führen.“ Als Beispiel nennt Stefan Langenberg den Einsatz von Exzentrerschleifern in Kombination mit Cubitron II Schleifscheiben mit der Keramikorn-Technologie. „Diese ist dafür ausgelegt, beispielsweise auch hochfeste Stähle effizient zu bearbeiten“, führt der Experte aus. In Betrieben, in denen diese Ausrüstung benutzt wird, habe er über die vergangenen Jahre bereits einen klaren Effekt zu einer besseren Übergabequalität Karosserie an Lack erkennen können. „Und bei allen anderen Betrieben bleibe ich einfach dran und kläre weiter auf“, ist der Anwendungstechniker optimistisch.

Ina Otto