



15.01.2025

PRAXIS-TIPP: SO ERHÖHEN SIE DEN KORROSIONSSCHUTZ UNTER POLYESTERSPACHTEL

Im Reparaturalltag vieler K&L-Betriebe kommt in Zeiten hoher Auslastung und anhaltenden Termindrucks der notwendige Korrosionsschutz oft zu kurz. Die Frage ist: wie können metallisch blanke Stellen noch vor dem Spachtelprozess optimal vor Korrosion geschützt werden. Dafür hat Carsten Leifheit, Business Development Manager bei Henkel | Teroson einen speziellen Praxis-Tipp, bei dem der zusätzliche Auftrag von Epoxy- oder Wash-Primer und Füller entfällt. Den entwickelten Prozess ließ der Hersteller extra von der Prüforganisation DEKRA testen.

SPEZIELLER PROZESS OHNE ZUSÄTZLICHE SPRITZAPPLIKATION

„Bei der Lackiervorbereitung erfolgt der Spachtelauftrag in der Regel auf blanke Metalloberflächen oder mit Schwemmmzinnersatz reparierte Stellen. Um hierfür höchstmöglichen Korrosionsschutz zu erzielen, haben wir einen speziellen Prozess ohne die zusätzliche Applikation von Grundierungen entwickelt. Anstelle derer kommt unser Bonderite Vorbehandlungstuch M-NT 1455-W zum Einsatz“. Dieses enthalte spezielle Korrosionsschutzmittel, die mit der Oberfläche reagieren und eine verbesserte Haftung bewirken, heißt es.

BENETZUNG ALLER METALLISCH BLANKER STELLEN

So geht der Fachmann vor: „Zuerst reinigen wir das geschliffene Karosserieteil mit einem speziellen Reiniger, dem Teroson VR10. Dieser ist für alle Anwendungsbereiche, wie beispielsweise Scheibenverklebung oder Karosserieinstandsetzung, in den Werkstätten vorgesehen“. Als nächstes setzt Carsten Leifheit das Bonderite Vorbehandlungstuch ein und benetzt damit nur die metallisch blanken Oberflächen. „Leichte Überlappungen sind dabei kein Problem, jedoch nicht das gesamte Bauteil“, betont er. Wichtig sei insbesondere eine richtige Kantenbenetzung, wodurch der hundertprozentige Korrosionsschutz auch an dieser Stelle gewährleistet sei.

AUFS RICHTIGE MISCHEN ACHTEN

Nun folgt die Ablüftzeit von zwei bis fünf Minuten, die unbedingt eingehalten werden sollte. Diese Zeit nutzt der Henkel-Experte, um den Teroson-Polyesterspachtel UP 210 im richtigen Verhältnis mit 2 bis 3 Prozent Härter anzumischen. „Hierbei ist unbedingt darauf zu achten, die Komponenten nicht einfach miteinander zu verrühren. Denn so wächst die Gefahr, dass Luft ins Material eingebracht wird, was zur Bildung von Löchern führen kann. Nur das blasenfreie Mischen kann dies verhindern und damit auch die Prozesssicherheit erhöhen“, erklärt der Fachmann.

DEKRA-GEPRÜFTER PROZESS

Jetzt kann die abgelüftete Reparaturstelle gespachtelt werden. „Die Spachtelmasse wird dabei also nicht direkt aufs blanke Metall aufgetragen, sondern auf den Film des Bonderite Vorbehandlungstuches M-NT 1455-W. Somit kann ein optimaler Korrosionsschutz unter dem Polyesterspachtel gewährleistet werden, was uns die unabhängige Prüforganisation DEKRA nach umfangreichen Tests bestätigte“, betont Carsten Leifheit. Nach der Anfangsfestigkeit der Spachtelmasse könne der Einsatz eines Infrarotstrahlers den Trocknungsprozess zusätzlich verbessern. Der Henkel-Mitarbeiter ergänzt: „Fünf bis zehn Minuten reichen damit aus, den Schrumpfprozess des Materials zu beenden und spätere Beifallerscheinungen zu vermeiden“.

BONDERITE VORBEHANDLUNGSTUCH VOR DEM FÜLLERAUFTRAG

Nach dem Spachtelschliff und vor dem darauffolgenden Füllerauftrag können die metallisch blanken Stellen, die durch den Schleifprozess entstanden sind, nochmals mit dem Tuch vorbehandelt werden, empfiehlt Carsten Leifheit. Er fasst zusammen: „Durch den richtigen Einsatz unseres Bonderite Vorbehandlungstuches M-NT 1455-W arbeiten K&L-Betriebe von Beginn an bis zum Ende der Lackiervorbereitung immer mit hundertprozentigem Korrosionsschutz“.

René Förster