SCHADEN.NEWS



21.01.2026

PRAXISTIPP: STEINSCHLAGSCHUTZ IM SCHWELLERBEREICH – „FÜR STRUKTUR UND SAUBERE ÜBERGÄNGE“

Was ist bei der Applikation eines Steinschlagschutzes im Schwellerbereich konkret zu beachten? Im Trainingscenter von Hersteller Henkel in Heidelberg gibt Carsten Leifheit, Business Development Manager bei Henkel, einen praxisnahen Einblick in die Verarbeitung moderner Steinschlagschutzsysteme. Im Fokus des Videotipps stehen wasserbasierte Materialien, die sich im Reparaturalltag zunehmend durchsetzen. „Die Abriebfestigkeit ist wesentlich besser und vor allen Dingen die Strukturbildung deutlich näher an der Serie“, erklärt Leifheit. Gerade im Schwellerbereich lasse sich so die OEM-Optik vieler Fahrzeuge realistisch nachstellen – „über 80 Prozent in der Optik, bei 100 Prozent Funktion“.

WAS BRINGEN WASSERBASIERTE SYSTEME?

Für den Praxistipp nutzt Carsten Leifheit das wasserbasierte Produkt WT S3000 AQUA von Teroson. Grundsätzlich sei die Anwendung vergleichbar zu der eines lösemittelbasierten Systems, Unterschiede zeigten sich jedoch im Schichtstärkenaufbau. Demnach erlauben wasserbasierte Produkte höhere Schichtstärken bei geringerem Materialauftrag. Der Grund: ein höherer Festkörperanteil. „Das macht die Materialien nicht nur effizient, sondern auch sehr standfest – sie laufen im Schwellerbereich nicht ab“, erklärt Carsten Leifheit und wechselt zur Demonstration des Steinschlagschutzsystems in die Lackierkabine.

VORBEREITUNG ENTSCHEIDET ÜBER DAS ERGEBNIS

Vor der Verarbeitung gilt: Dose vollständig öffnen „Sonst bildet sich ein Vakuum, zugleich lässt sich das Material nicht mehr sauber verarbeiten“ und Material gründlich aufschütteln, da das Material thixotrop eingestellt ist erklärt Carsten Leifheit. Die richtige Viskosität ist seiner Erfahrung nach entscheidend, damit der Steinschlagschutz gleichmäßig aus der Pistole kommt.

STRUKTUR FOLGT DEM FAHRZEUG

Welche Struktur benötigt wird, gebe das Fahrzeug vor. Ob aufgeschwemmt, gestrichen oder fein – alles lasse sich über Materialauftrag, Düsenstellung und Druck steuern. Für grobe Strukturen empfiehlt Carsten Leifheit einen reduzierten Eingangsdruck von rund 2,5 bar. Der Pistolenabstand sollte etwa 20 Zentimeter betragen, um ein Aufschwemmen durch den Luftstrom zu vermeiden. Ganz wichtig: Carsten Leifheit empfiehlt ein schrittweises Vorgehen Schicht für Schicht. Im Video demonstriert er die Methode und klebt die Schichten, die noch nicht bearbeitet werden, zunächst ab.

TROCKNUNG: GEDULD STATT HITZE

Zwischentrocknungen nach jeder Schicht sind nach Angaben vom Business Development Manager sinnvoll, etwa mit einem Infrarot-Strahler. Dabei gilt jedoch eine klare Grenze: „Bitte nicht über 40 Grad Objekttemperatur gehen, sonst fängt das Material an zu kochen“, betont Carsten Leifheit. Wichtig sei außerdem, dass jede Schicht vor der nächsten vollständig durchgehärtet ist. Ein häufiger Fehler in der Praxis: zu spätes Abziehen des Klebebands. „Nach der Verarbeitung immer sofort entfernen“, betont Carsten Leifheit. So lassen sich seiner Erfahrung nach saubere Kanten ohne Ausrisse realisieren.

ÜBERLACKIEREN MIT SYSTEM

Weiterer Tipp vom Fachmann: Überlackiert werden darf der Steinschlagschutz erst nach vollständiger Durchhärtung, dies ist abhängig von der Schichtstärke und Umgebung wie z.B. der Temperatur. Nach der Trocknung kann innerhalb von 72 Stunden überlackiert werden, danach empfehle sich ein Haftvermittler wie Teroson VR 15. „Dann funktioniert das Überlackieren auch nach längerer Standzeit einwandfrei“, erklärt der Business Development Manager. Am Ende zähle das Ergebnis – optisch wie funktional. Carsten Leifheit bringt es abschließend auf den Punkt: „Wenn ich zufrieden bin, ist der Kunde in der Werkstatt hoffentlich auch zufrieden.“

Ina Otto