

## Spachtelmassen anmischen - verarbeiten - schleifen

OK-STEINL informiert: Wir sind europaweit führender Lieferant von Pulverlackspachtel®. Immer wieder kommt es vor, dass Kunden nach dem Überlackieren unserer Pulverlackspachtel® feststellen, dass sich über den Spachtelstellen störende Blasen im Lack bilden. Aus diesem Grunde sahen wir uns gefordert eine technische Information zum Thema „Wie werden Spachtelmassen richtig angemischt, aufgetragen und geschliffen“ heraus zu geben.

Gerade bei Pulverlack-Spachtelmassen ist es sehr wichtig, dass der meistens rote Peroxyd-Härter intensiv in die Spachtelmasse eingerührt wird. Geschieht dies nicht, entstehen bei den hohen Einbrenntemperaturen von ca. 200°C, die für Pulverlacke notwendig sind, durch nicht ausreagierte Härteranteile, Gase. Meistens sind das CO<sub>2</sub> (Kohlendioxid) und Wasser(-Dampf) Diese Gase können nicht durch den Lackfilm entweichen und bilden dann die Bläschen.

### Anmischen der 2k-Spachtelmassen mit Härter:

**OK-STEINL-Pulverlackspachtel®** und auch **OK-STEINL Guss-Spachtel** müssen sehr intensiv mit dem Härter vermischt werden, wenn bei Temperaturen um 200°C eingebrannt wird. Ansonsten entstehen Blasen im Lack. Zum intensiven Einmischen nimmt man ein ca. 1 mm dickes Stahlblech und mischt den Härter gut 30 Sekunden intensiv ein. Dabei nimmt man nach dem ersten Mischen die Spachtelmasse auf einen breiteren Japanspachtel oder Malerspachtel, zieht diese über der Blechkante ab, nimmt die Masse von der Blechkante wieder auf und bringt sie in die Mitte des Bleches. Dieser Vorgang wird ca. 3 - 5 mal, je nach Mischintensität wiederholt. Gesamtzeit = ca. 30 Sekunden.

Bei normalen 2k-Spachtelmassen, die nur bei Raumtemperatur aushärten, muss nicht so intensiv gemischt werden. Bitte achten Sie auch auf die richtige Dosierung des Härters. Mit einer Überdosierung erreicht man – trotz intensiven Mischens – auch Blasen, da der überschüssige Härter keine Reaktionspartner mehr findet.

**Spachtelbrett** zum kostengünstigen Anmischen → siehe Seite 4.614 **Spachtelklingen** → siehe Seite 4.612



### Verarbeiten der 2k-Spachtelmassen mit Spachtelklingen:

Das Zuspachteln von feinen Rissen und Löchern erfolgt meistens mit Japanspachteln oder auch mit Malerspachteln. → siehe Seite 4.612 Für Rundungen werden Gummispachtel verwendet. → siehe Seite 4.613 Für große, plane Flächen werden Flächenspachtel / Türensachtel verwendet. Besonders plane Spachtelstellen erhält man mit Doppel-Flächenspachteln, die ein verstellbares Gegenblech haben, welches ein welliges Aufziehen der Spachtelmasse verhindert. → siehe S. 4.612

### Schleifen der 2k-Spachtelmassen:

Zum Schleifen werden überwiegend Maschinen eingesetzt. Dies können Exzentrerschleifer → siehe ab Seite 8.001 oder Schwingschleifer → siehe ab Seite 8.011 oder für sehr große und plane Flächen auch Schleiffeilen → siehe Seite 8.014 sein. An Schleifmittel können unterschiedlichste Systeme verwendet werden. → siehe z. B. Seite 3.001

Schnell und kostengünstig: Klett-Schleifscheiben **MAXCUT**. → siehe Seite 3.014 oder 3.108

#### Pulverlackspachtel® bis 220°C hochelastisch

→ siehe Seite 10.401 + 10.402



#### Guss-Spachtel bis 220°C → siehe Seite 10.403



#### Schnell-Spachtel, Softspachtel → siehe Seite 10.404



#### Spachtel- Spendegerät

→ siehe Seite 10.411



#### MAXCUT – Schleifscheiben

Sehr hohe Zeitersparnis beim Schleifen von Spachtelmassen.

→ Seite 3.014, 3.108