



standothenk

**Brillante Lackierungen durch perfekte
Untergrund-Vorbehandlung.**



Die Kunst des Lackierens.

Inhalt.

Untergründe erkennen und bestimmen	4
Schleifmaschinen und -werkzeuge	6
Die Schleifmittel	8
Oxidation (Rost) entfernen	10
Kaufempfehlung für Werkzeuge und Maschinen	11
Schritt für Schritt Reinigen und spachteln	12
Schritt für Schritt Füllern	14
Professionelle Reparaturlackierung mit professionellen Produkten	14
Xtreme Technologie	15
Schritt für Schritt Deck- und Klarlack	16
Trocknungstechniken	16
Blieben Sie gesund	18
Fazit	19



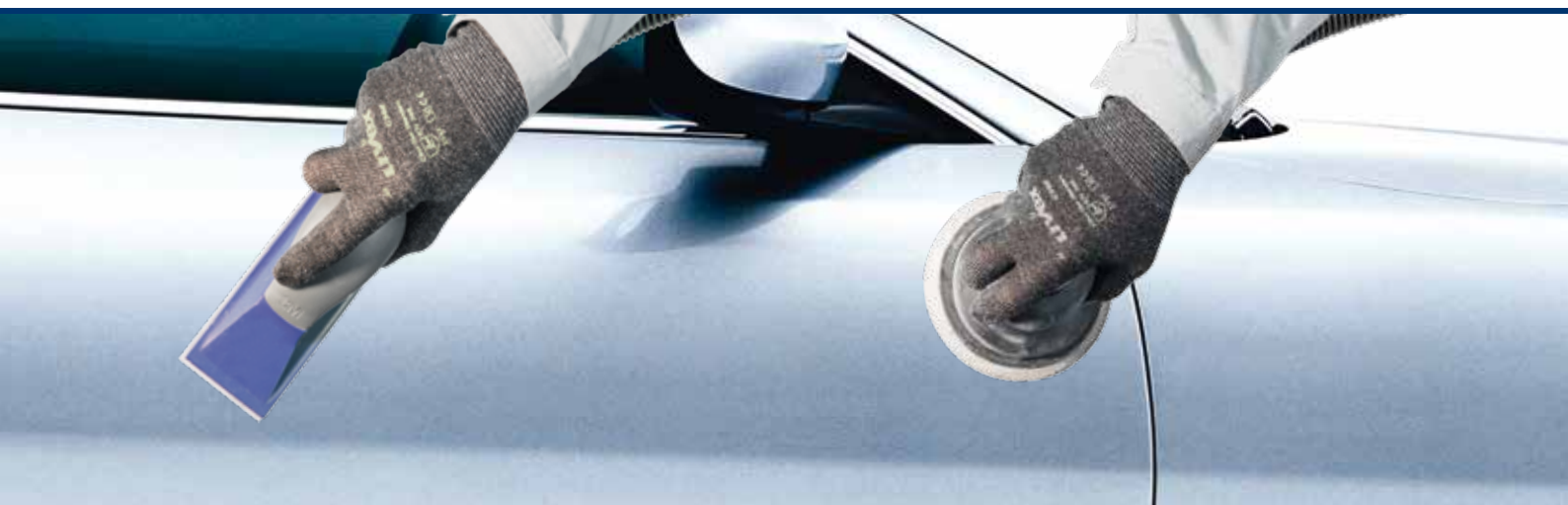
Gute Vorarbeit schützt vor teurer Nacharbeit.

Die sach- und fachgerechte Untergrund-Vorbehandlung vor einer Reparaturlackierung gehört in Lackierbetrieben zur Tagesroutine. Problematisch wird es immer dann, wenn – trotz aller Routine – ein Untergrund falsch eingeschätzt und dadurch fehlerhaft bearbeitet wird.

Eine perfekte Reparaturlackierung beginnt schon bei den Vorarbeiten. Denn nur wenn der Untergrund stimmt, kann auch das Finish glänzen. Schleifen, Spachteln, Füllern und Grundieren gehören zu den wichtigsten Arbeiten. Damit die Reparaturlackierung von Grund auf gelingt, gilt es zunächst, den bestehenden Untergrund richtig einzuschätzen und die folgenden Arbeitsschritte daraufhin abzustimmen.

Schon zu Beginn dieser Aufgabe entscheidet sich also, welche Werkzeuge, Maschinen und Materialien zum Einsatz kommen. Jede Unachtsamkeit, die sich hier einschleicht, führt später schnell zu teuren Fehlern wie Beifallern, Schleif- oder Randmarkierungen, Blasen- oder Kräuselbildung, Hochziehen oder später Vermattung.

In dieser Standothek finden Sie umfassende Informationen zur richtigen Untergrund-Vorbehandlung, leicht verständlich aufbereitet; wichtige Tipps für jeden Lackierer – vom Auszubildenden bis zum gestandenen Meister.



Untergründe erkennen und bestimmen.

Jedes Material bedingt eine spezielle Vorgehensweise in der Bearbeitung. Die enorme Vielfalt – speziell bei Kunststoffen – macht eine richtige Untergrund-Vorbehandlung ohne fundierte Kenntnisse schnell zum Glücksspiel.

Metallische Untergründe.

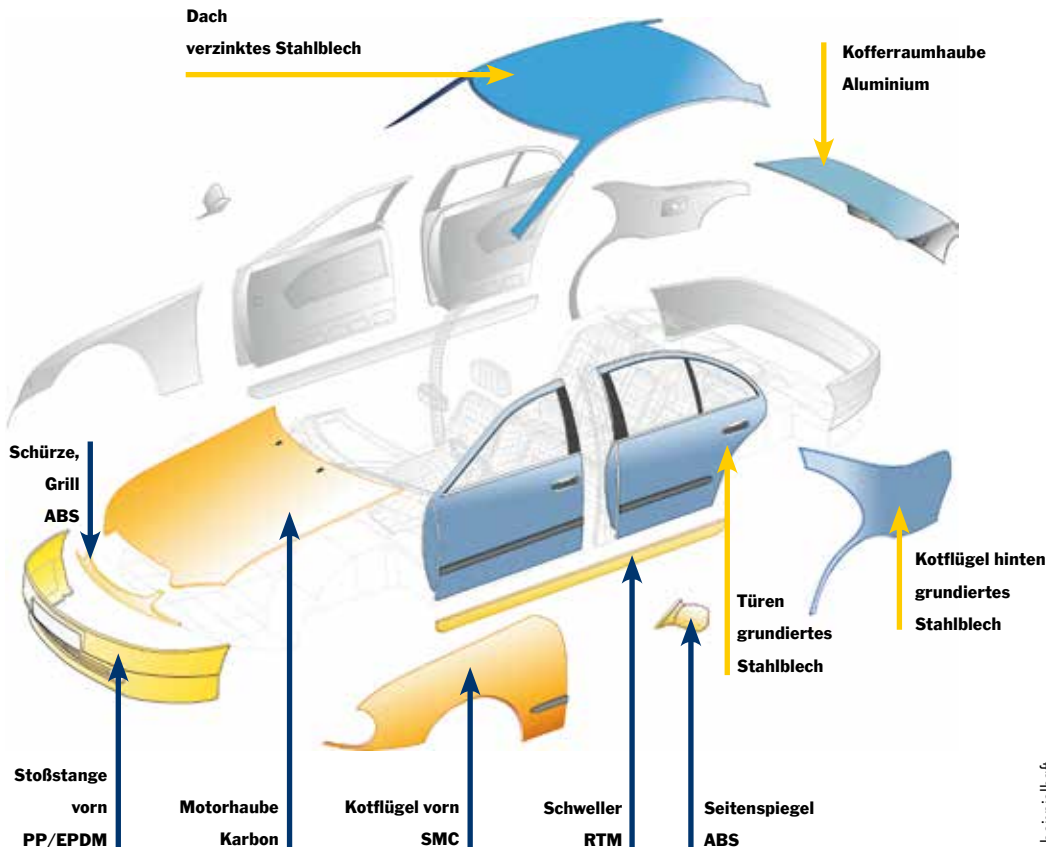
An Fahrzeugen sind metallische Untergründe am weitesten verbreitet. Die Palette reicht von unbeschichteten Stählen über verzinkte oder beschichtete Stähle hin zu Edelstählen. Bei beschichteten oder unbeschichteten Stählen ist Korrosion das größte Problem, dem man begegnen kann. Wie man am besten Rost beseitigt, erfahren Sie auf Seite 10.

In den letzten Jahren hat sich verstärkt der Einsatz von Aluminium im Karosseriebau durchgesetzt. Bei Aluminium kann es zu einer galvanischen Korrosion kommen, die durch direkte Verbindungen von Aluminium mit Stahl, z. B. Schrauben, entstehen kann. Solche Verbindungsstellen müssen isoliert werden.

An modernen Fahrzeugen kommen solche Situationen oft vor, weshalb die Hersteller hier besondere Reparaturprozesse vorschreiben, um Korrosion zu vermeiden.

Des Weiteren gilt es bei der Wahl der unterschiedlichen Substrate, diese zu separieren, z. B. ein Schleifpapier nicht auf Stahlblech und anschließend auf Aluminium zu verwenden. Es empfiehlt sich, einen separaten Arbeitsplatz für Aluminium einzurichten.

Wichtig: Lackierbetriebe, die Aluminium-Reparaturen durchführen, benötigen hierfür einen separaten Bereich. Dazu gehört es auch, dass Werkzeuge und Schleifmittel ausschließlich für Aluminiumarbeiten zur Verfügung stehen. Andernfalls kann es bei der Vermischung von Stahl- und Aluminiumstaub zur Entzündung des Gemenges kommen.



Info.

An modernen Fahrzeugen kommt eine Vielzahl unterschiedlichster Materialien zum Einsatz.

Die exakte Materialbestimmung ist von großer Bedeutung, um die nachfolgenden Arbeitsprozesse dem jeweiligen Untergrund anpassen zu können und ein befriedigendes Reparaturergebnis zu erzielen.

Abb. beispielhaft

Kunststoffe.

Ohne den Einsatz von Kunststoffen können moderne Fahrzeuge kaum mehr hergestellt werden. Der Erfolg der Kunststoffe gründet sich auf die vielen positiven Eigenschaften in puncto Verformbarkeit, Gewicht und Stabilität.

Kunststoffreparaturen setzen zunächst die richtige Identifizierung des Materials voraus. Die Hersteller erleichtern diese Identifizierung durch eine genormte Kennzeichnung. Detaillierte Informationen zur Ver- und Bearbeitung von Kunststoffteilen erfahren Sie in der Standothek **Kunststoffe und ihre Lackierung** von Standox.

Besondere Beachtung verdienen Faser-Verbundstoffe, zu denen auch Karbon gehört. Wichtig bei diesen Materialien ist, dass Beschädigungen des Materials oftmals nicht an der Oberfläche sichtbar sind. Gerade bei tragenden oder sicherheitsrelevanten Bauteilen sollte hier ein versierter Fachmann vor der Reparatur zu Rate gezogen werden.



Materialien im Fahrzeugbau

Materialgruppen	Materialien	Eigenschaften
Metalle	Stahl	magnetisch
	Aluminium	nicht magnetisch
	verzinkt	sichtbarer Film (nach Anschleifen)
	Edelstahl	nicht magnetisch
Kunststoffe	PP/EPDM, ABS etc.	siehe Referenzbezeichnung
Karbon und Kompositstoffe	Karbon/UP-GF glasfaserverstärkt	Gewebestruktur (schwarz für Karbon)
	SMC (Faser-Verbundstoffe)	keine sichtbare Struktur

Schleifmaschinen und -werkzeuge.

Vom Grob- bis zum Feinschliff – Schleifmaschinen und -werkzeuge gibt es für nahezu jeden Einsatzzweck.

Schleifmaschinen sind aus rationell arbeiten den Lackierbetrieben nicht wegzudeken. Je nach Anforderung und Einsatzbereich werden entsprechend ausgelegte Maschinen eingesetzt.

Planetare und rechteckige Schwing-Schleifmaschinen kommen z. B. beim groben In-Form-Schleifen zum Einsatz, sie sind ideal zur Bearbeitung großer

Spachtelflächen. Exzenter-Schleifmaschinen eignen sich dagegen eher für feinere Schleifarbeiten.

Trotz aller maschinellen Unterstützung – ohne manuelle Schleifarbeiten geht es in der Regel nicht. Gerade bei kleinen Reparaturstellen lohnt es sich nicht, „großes Gerät“ aufzufahren. Schleifblöcke eignen sich bestens zum Nacharbeiten von Kanten und Konturen.

Schleifblöcke erleichtern die manuellen Schleifarbeiten und helfen, Fehler zu vermeiden. Größe und Form verteilen

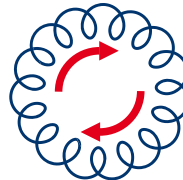
den Druck und unterstützen präzises Arbeiten. Bei allen Arbeitsgängen ist eine regelmäßige Kontrolle der bearbeiteten Oberfläche sowie der Schleifmittel unerlässlich.

Schwing-Schleifmaschinen



Rechteckige Schleifmaschinen schwingen auf dem Untergrund.

Planetare Schleifmaschinen



Planetare Schleifmaschinen schwingen und rotieren gleichzeitig auf dem Untergrund.



FALSCH
Schleiffläche liegt nicht flach auf.



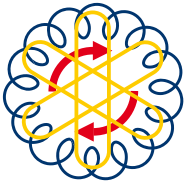
RICHTIG
Die flachaufliegende Schleiffläche verteilt den Druck optimal, Senken und Löcher werden vermieden, das Schleifmittel wird optimal genutzt.

Schleifblöcke



Schleifblöcke mit Staubabsaugung eignen sich besonders für kleine oder schwer zugängliche Flächen.

Exzenter-Schleifmaschinen



Exzenter-Schleifmaschinen schwingen und rotieren gleichzeitig auf dem Untergrund. Durch eine exzentrische Aufhängung werden Schleifspuren minimiert.

Tipps.

Informieren Sie sich über ein empfohlenes Schleifverfahren in den Technischen Datenblättern von Standox.

Achten Sie beim Einsatz von Schleifmaschinen und Handschleifblöcken auf eine funktionierende Staubabsaugung, damit sich das Schleifmittel nicht so schnell zusetzt.

Halten Sie die Schleifkörper immer eben auf der Oberfläche. Niemals mit der Kante schleifen.

Wechseln Sie rechtzeitig gebrauchte Schleifmittel, um ein optimales Schleifergebnis zu erzielen.

Wenn Sie im Nass-Schleifverfahren arbeiten möchten, nutzen Sie am besten sauberes Wasser. Andernfalls kann Dreck schnell die Oberfläche verkratzen.

Arbeiten Sie im Nass-Schleifverfahren nicht mit elektrischen Maschinen.

Wichtig: Tragen Sie bei Schleifarbeiten stets Handschuhe sowie Atem- und Augenschutz, um Ihre Gesundheit zu erhalten.



FALSCH

Verkantete Auflage des Schleifkörpers führt schnell zum Durchschleifen der Oberfläche.



RICHTIG

Der Schleifkörper liegt plan auf und ein optimaler Schliff der Oberfläche ist gewährleistet.

Die Schleifmittel.

Ohne das geeignete Schleifmittel gibt es keine vernünftigen Ergebnisse.

Die verfügbaren Schleifmittel oder Schleifpapiere unterscheiden sich vorrangig durch

- Form und Art des Schleifkörpers.
- die Körnung.

Form und Art des Schleifkörpers.

Schleifkörper sind entweder rund oder rechteckig. Für große Flächen und grobe Vorarbeiten eignen sich Schwingschleifer besser als Exzenter-Schleifmaschinen. Letztere kommen eher bei feineren Schleifarbeiten zum Einsatz.

Die Körnung.

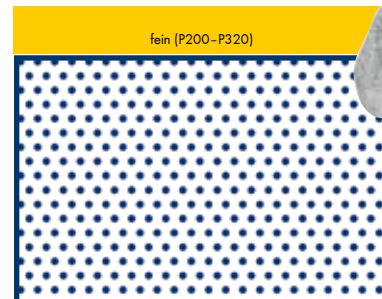
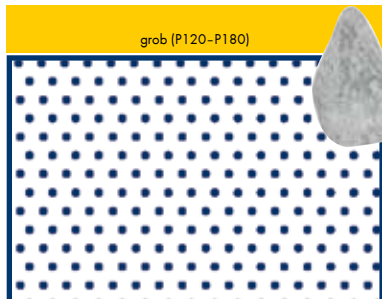
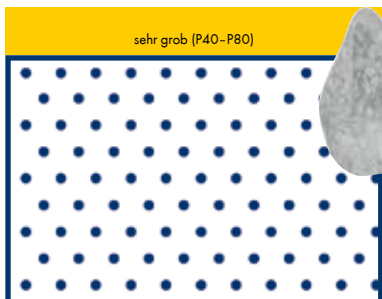
Als Körnung bezeichnet man die Größe, Menge und Verteilung der einzelnen Körner auf der Schleifmittelfläche. Zum Einsatz kommt hier in der Regel Korund, Silicium-Karbid oder neuerdings Keramik. Wie „groß“ die einzelnen Körner sind und welche Verteilung sie

auf dem Schleifpapier haben, bezeichnet die P-Nummer auf der Rückseite des Schleifpapieres.

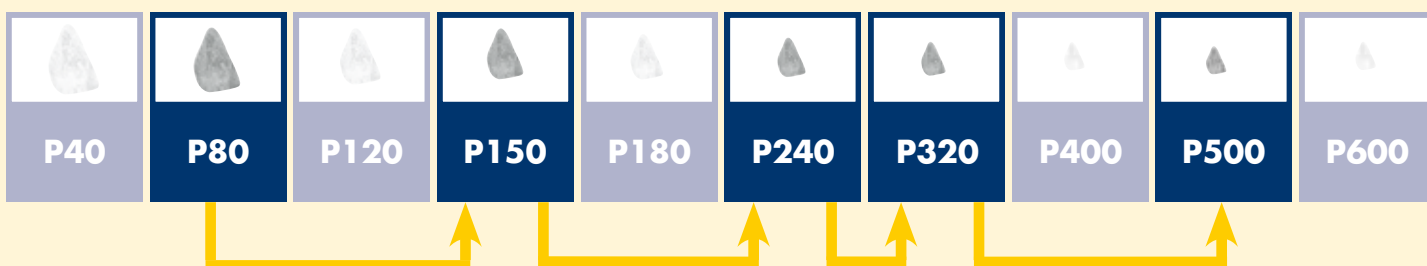
Je kleiner die Nummer ist, desto größer ist das Korn und damit auch der Schliff. Je größer die Nummer ist, umso feiner wird das Schleifbild.

Auch bei Schleifmitteln gilt: Billig kann schnell teuer werden. Qualitativ hochwertiges Schleifpapier nutzt sich bei richtiger Handhabung nicht so schnell ab wie Billigprodukte.

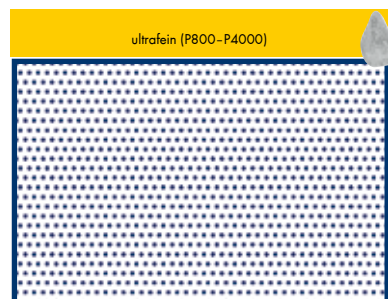
Aber auch das beste Schleifpapier verschleißt. Überprüfen Sie deshalb regelmäßig das verwendete Schleifmittel, um Beschädigungen der Oberfläche, zum Beispiel durch Reibungshitze, zu vermeiden.



Richtig schleifen: von grob nach fein.



	Reparaturbereich	Neue Ersatzteile	Fehlerbeseitigung
Lackierung entfernen/ Metall anschleifen	P40-80		Oberfläche angleichen P1500-2000
Vorschleiff für den Spachteleinsatz	P120-180		
Spachtel schleifen	P120-240	P280-320	Vorpolitur Überblendzone P2000-4000
Vorschleiff Umgebungsfläche	P240-320		
Füller schleifen	P320+P400-600		
Mattieren der Umgebungsfläche inklusive Füller	P800-1000/ultra fine pad		
Schleifen der Überblendzone	P2000-4000		



Die Körnung des Schleifmittels hinterlässt auf der Oberfläche mehr oder weniger tiefe Schleifspuren (Riefen). Um diese Riefen unsichtbar zu machen, wird in Abstufungen geschliffen.

Damit ein optimales Ergebnis erreicht wird, darf in der Körnung immer nur maximal eine Stufe übersprungen werden; zum Beispiel: grober Schliff mit Körnung P80,

Nachschliff mit Körnung P120 oder P150. Gleiches gilt für die nachfolgenden Schleifarbeiten.

Tipp.

Besonders tiefe Kratzer lassen sich schneller und besser entfernen, wenn Sie keine Körnungsstufen überspringen (maximal P100-Schritte in der Körnung). So tragen Sie optimal und effizient das umgebende Material ab.

Oxidation (Rost) entfernen.



Als Rost bezeichnet man das Korrosionsprodukt, das aus Eisen oder Stahl durch Oxidation mit Sauerstoff in Gegenwart von Wasser entsteht.

Gerade bei Stahl- und Eisenblechen ist Rost ein großes Problem. Die chemischen Eigenschaften begünstigen die Sauerstoffdurchlässigkeit des Rostes. Damit „frisst“ sich der Rost immer tiefer in das Material, wenn er nicht sorgfältig entfernt wird. Im Gegensatz dazu korrodieren verzinkte Bleche oder Aluminium nur an der Oberfläche.

Zu einer soliden Untergrund-Vorbehandlung gehört daher die gründliche Rostenfernung. Hat sich der Rost erst einmal tief in das Material eingefressen, ist er mit Schleifen kaum mehr zu entfernen. Abhilfe bringt hier nur das Sandstrahlverfahren. Dabei wird das Strahlmittel, ein Granulat aus Sand, Korund oder Glas, auf die Oberfläche geschossen. So platzen Rostpartikel durch den „Beschuss“ einfach ab.

Vorteile des Sandstrahlens:

- Rostnester lassen sich problemlos entfernen.

- Der Untergrund wird im Gegensatz zum Schleifen kaum thermisch belastet.
- Die gestrahlte Stelle ist sofort zur weiteren Bearbeitung vorbereitet.

Vor dem Sandstrahlen sollte dennoch geschliffen werden. Denn entfernte Lack- und Rostpartikel können das Substrat nicht mehr verunreinigen. Zudem ist leichter zu erkennen, wo gezielt gestrahlt werden muss. Das spart Strahlmittel, Energie und Zeit.

Als Alternative zum Sandstrahlen können auch Drahtbürsten für eine maschinelle Oberflächenentrostung eingesetzt werden.

Wichtig: Achten Sie bei der Entrostung unbedingt auf den Schutz Ihrer Augen. Rost- und andere Partikel werden beim Entrosten sehr hoch beschleunigt und können zu Augenverletzungen führen. Weiterhin benötigen Sie einen ausreichenden Atemschutz, da Strahlmittel die Lunge angreifen.



Tief eingedrungener Rost wird abgestrahlt.



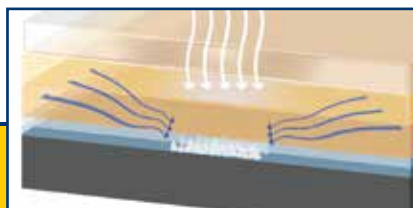
Ein Rostnest muss noch gestrahlt werden, dann ist die behandelte Stelle fertig.



Vorsätze zur maschinellen Rostenfernung.



Rost durch Verunreinigung:
Rost kann schon durch einen Fingerabdruck auf blankem Blech entstehen.



Salzkristalle aus dem Hautschweiß lagern sich ab und werden mit einlackiert. Das Salz bindet Feuchtigkeit aus dem Material und zieht Sauerstoff durch den Lack.



Die Folge:
Rostbildung unter dem Lack.

Die Vermeidung:
Tragen Sie am besten Handschuhe bei der Arbeit.

Kaufempfehlung für Werkzeuge und Maschinen.



Professionelle Markengeräte haben zwar ihren Preis – doch der zahlt sich oftmals sehr schnell aus, wenn es um Service, langjährige Verfügbarkeit von Ersatz- und Zubehörteilen und letztendlich um die Lebensdauer sowie ergonomisches und ermüdungsreduziertes Arbeiten geht.

Achten Sie darauf, dass die Geräte herstellerseitig den aktuellen Prüfungsnormen (GS/TÜV/SUVA/VDE/Funkentstörung etc.) entsprechen. Ein CE-Zeichen hat übrigens mit der Gerätesicherheit nichts zu tun, sondern zeigt nur an, dass ein Gerät den europäischen Mindeststandard erfüllt.

Darauf sollten Sie außerdem achten:

- Maschinenseitige Anschlusskabel sollten ausreichend lang sein und regelmäßig auf Kabelbrüche und andere Beschädigungen geprüft werden.
- Beschaffen Sie – wenn immer möglich – Schleifmaschinen, die für eine externe Absaugung vorbereitet sind.
- Strom aus der Steckdose ist immer preiswerter als Druckluft aus dem Kessel. Pneumatisch betriebene Maschinen sind dafür oft leichter und handlicher als Elektrogeräte.

- Achten Sie darauf, dass die Schleifmittel leicht, schnell und unbedingt sicher aufgebracht oder montiert werden können.
- Winkelschleifer und Rotationsschleifmaschinen sollten über eine Bremse verfügen.
- Schleifmaschinen sollten gut und einfach zu reinigen und zu pflegen sein.
- Maschinen und Werkzeuge sollten sofort weggeräumt werden, um Unfällen vorzubeugen.



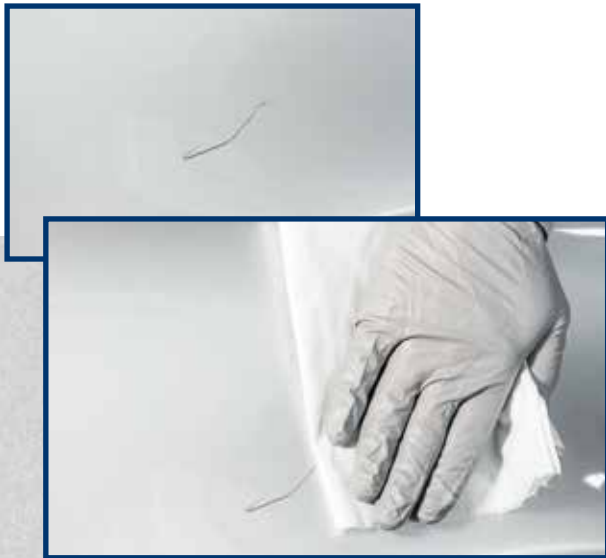
Ursachen für Rost

- Feuchtigkeitseintritt durch Lackbrüche
- Freiliegendes blankes Metall
- Klima und Zeit beeinflussen das Ausmaß von Rostschäden

Behebung

- Lackstellen stark abschleifen
- Rostflächen sandstrahlen
- Rostflächen mit neutralisierender Säure behandeln
- Fläche mit zugelasenem Lacksystem neu lackieren

Schritt für Schritt Reinigen und spachteln.



Reinigen (Vorarbeiten)

Typischer Kleinschaden.
Die Arbeiten beginnen mit einer gründlichen
Reinigung mit Standox Silikon-Entferner.

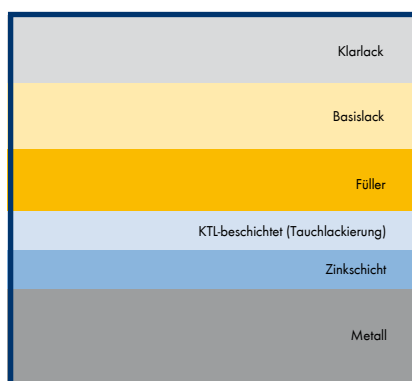


Schleifen (Vorarbeiten)

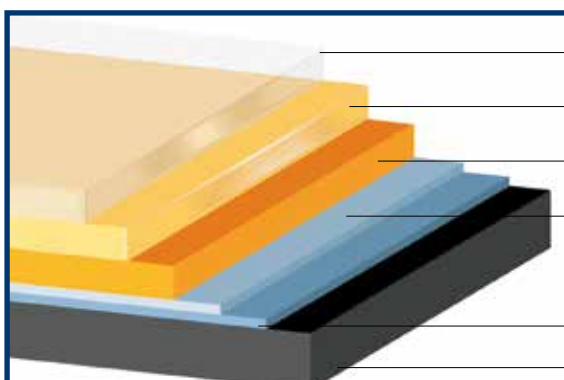
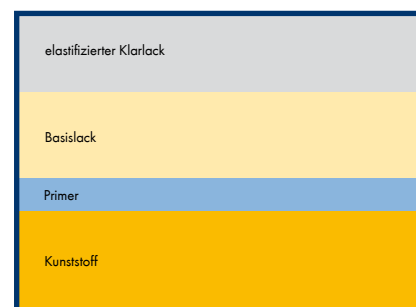
Schadstelle mit Exzenter-Schleifmaschine und
P80 bzw. P120 ausschleifen. Nachschliff mit P150
bzw. P180.

Üblicher Lackschichtaufbau in der Autoserie.

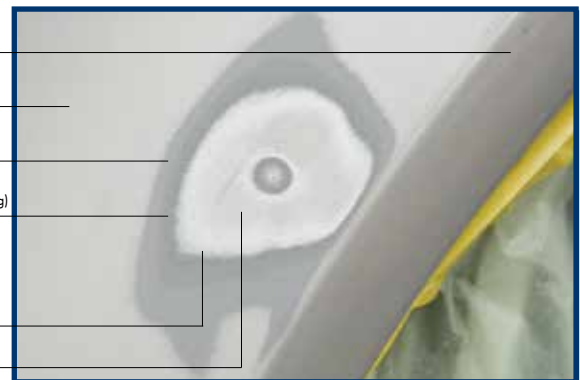
(Ungefähre Schichtdicken)



90-120 µm



Klarlack
Basislack
Füller
KTL-beschichtet (Tauchlackierung)
Zinkschicht
Metall





Spachteln

Schleifstaub entfernen und ausgeschliffene Schadstelle mit Standox Silikon-Entferner reinigen. Standox Polyesterspachtel auftragen.



Schleifen

Nach Trocknung des Polyesterspachtels mit Handschleifblock Schleifzelle oder Schleifmaschine P80-P150 bis auf den Übergang zum Metall zurückschleifen. Nachschliff mit P180-P240. Falls erforderlich, erneut nachspachteln.

Funktion

Polyester-Produkte



- Zur Wiederherstellung größerer Unebenheiten im Untergrund

Primer



- Haftvermittler für Füller
- Korrosionsschutz

Füller



- Ausgleichen leichter Unebenheiten
- Steinschlagschutz
- Grundlage für den Decklack
- Füllung von Poren und Schleifriefen

Schritt für Schritt Füllern.



Reinigen

Schleifstaub gründlich entfernen und mit Standox Silikon-Entferner reinigen. Schadstellenumfeld abdecken.



Füllern

Durchschliffstellen, welche bis auf das blanke Metall reichen, mit Säureprimer (z. B. Standox Reaktiv-Haftprimer) grundieren. Nach entsprechender Abluftzeit des Säureprimers Standox VOC oder 2K-Füller applizieren.

Professionelle Reparaturlackierung mit professionellen Produkten.

Standox ist einer der weltweit führenden Hersteller von Auto-reparaturlacken und bietet hochwertige und umweltgerechte Produktsysteme für moderne Lackierbetriebe.

Die Qualität einer Reparaturlackierung wird schon mit dem Einsatz der richtigen Vormaterialien bestimmt. Standox bietet eine breite Palette von Primern, Füllern und Polyester-Produkten für jeden Anwendungsbereich.

Ganz gleich welcher Untergrund zu beschichten ist oder welche Lackiertechnik zum Einsatz kommt, Standox hat für jeden Anwendungsbereich eine praxisgerechte und wirtschaftliche Lösung.

Standox Produkte erfüllen die Umweltauflagen der EU und glänzen durch ihre hohe Anwenderfreundlichkeit und große Effizienz.

Standox sorgt mit einer breit gefächerten Produktpalette, die kontinuierlich ergänzt und verbessert wird, dafür, dass die Kunden jederzeit ein maßgeschneidertes, leistungsfähiges Produktangebot wählen können.





Schleifen

Nach Applikation von Kontrollschwarz erfolgt der Trockenschliff des Füllers mit P500-P600. Den Rest des Reparaturteils mit einem Schleifpad ultrafein oder ultrafeinem Schleifpapier anschleifen.

Vorbehandlung beendet

Der Reparaturbereich ist auf die notwendige Fläche minimiert und bereit zur Decklackapplikation.

Xtreme Technologie.

Die innovative, patentierte Füllertechnologie nutzt die Luftfeuchtigkeit, um den Trocknungsprozess zu beschleunigen. Damit übertrifft die neueste Standox Entwicklung alle Trocknungsrekorde.

Standox Express Vorbehandlungstücher U3000.

Die spezielle Chemie dieser Vorbehandlungstücher beschleunigt und vereinfacht den Arbeitsablauf beim Vorbehandeln von metallischen Untergründen.

- Entwickelt für die Vorbehandlung von metallischen blanken Untergründen. Beim Einsatz unter dem VOC-Xtreme Füller U7600.
- Schneller und einfacher Auftrag durch Wischtechnik.
- Einfache Handhabung
- Keine Produktmischung nötig
- Keine Applikation von Nassmaterialien
- Keine Reinigung von Spritzpistolen



VOC-Xtreme Füller U7600.

Basierend auf einer neuen, revolutionären Chemie, bietet der VOC-Xtreme Füller U7600 einen deutlichen Fortschritt in der Vorbehandlung.

- Einfaches Mischungsverhältnis, 1:1 mit Standox Xtreme Füller Härter.
- Applikationsprozess in einem Arbeitsgang ohne Zwischenabluftzeit - mit bis zu 4 Spritzgängen.
- Beeindruckende Lufttrocknungseigenschaften. Bereits ab 20* Minuten Lufttrocknung kann geschliffen werden.
- Einfache Verarbeitung mit gutem Standvermögen.
- Sehr guter Verlauf direkt nach dem Auftrag.
- Flexibilität bei den Trocknungsmethoden: IR-Trocknung wie auch die forcierte Trocknung sind möglich, um die Trocknungszeiten zu verkürzen.

* Abhängig von der Luftfeuchtigkeit.

Schritt für Schritt Deck- und Klarlack.



Decklack applizieren

Standoblue, Standohyd Plus oder Standox Basislack applizieren. Hinweise der Technischen Datenblätter beachten.



Klarlack applizieren

Nach entsprechender Ablüftzeit kann ein Standox VOC oder 2K-Klarlack appliziert werden.



Trocknungstechniken.

Die Basis für eine gute Arbeit ist das richtige Werkzeug bzw. die richtige Arbeitsweise, wie auf den Seiten vorher detailliert beschrieben. Um allerdings auch produktiv und effizient zu sein, sollte man im Bereich der Untergrund-Vorbehandlung Geräte zur schnelleren Trocknung einsetzen.

Infrarot- oder UV-Geräte sparen Zeit und damit Geld. Denn die beschleunigte Trocknung ermöglicht mehr Arbeitsgänge pro Tag, härtet Reparaturstellen optimal aus und reduziert bei richtigem Einsatz den Energieverbrauch.

Die Vorteile der Infrarot-Trocknung liegen in einer guten Energiebilanz und einem hohen Wirkungsgrad. Die notwendige Wärme steht unmittelbar nach dem Einschalten bereit und kann gezielt dort eingesetzt werden, wo sie gebraucht wird.



Ein perfektes Ergebnis

Eine optimale Untergrund-Vorbehandlung ist die Basis für ein glänzendes Ergebnis.

Polieren

Nach entsprechender Trocknungszeit können kleinere Defekte, wie Staubeinschlüsse oder Läufer, ausgeschliffen und poliert werden.

Durchschnittliche Trocknungszeiten in Minuten

Vorteile IR-Trocknung	Stadox Produkte	Lufttrocknung	Ofen	IR	Zeitersparnis gegenüber Lufttr.	Zeitersparnis gegenüber Ofen
Höherer Werkstattdurchsatz bei sehr guter Durchtrocknung	Polyester-Spachtel	ca. 15	ca. 12	ca. 3	80%	75%
	2K-Füller VOC (geringe Schichtstärke)	ca. 90	ca. 15	ca. 10	89%	33%
Zeiteinsparung	2K-Füller VOC (Dickschicht)	ca. 960	ca. 40	ca. 15	98%	63%

Bleiben Sie gesund.

Ihre Gesundheit nehmen wir ernst und das sollten Sie auch. Achten Sie deshalb auf ausreichenden Arbeitsschutz bei allen täglichen Arbeiten.

Speziell bei der Untergrund-Vorbehandlung sollten Sie Folgendes beachten:

- Lesen Sie aufmerksam die Bedienungsanleitungen der Maschinenhersteller. Alle Mitarbeiter, die mit den Maschinen umgehen, müssen sie kennen!
 - Tragen Sie bei Schleifarbeiten Schutzbrille, Handschuhe und Maske gemäß UVV! Schützen Sie Ihr Gehör!
 - Weite Arbeitskleidung ist gefährlich – besonders weite Ärmel!
 - Kontrollieren Sie immer vor Arbeitsbeginn die korrekte Befestigung sowie den einwandfreien Zustand bereits montierter Trenn-, Schrubb- und Schleifscheiben etc.!
 - Legen Sie nie Maschinen aus der Hand, die nicht ausgeschaltet sind bzw. deren offene Werkzeuge sich nach dem Ausschalten noch bewegen („Nachlaufen“)!
 - Wo geschliffen wird, fliegen auch Funken. Stellen Sie immer sicher, dass sich keine brennbaren Flüssigkeiten oder anderen entzündbaren Materialien im Arbeitsbereich befinden! Das gilt auch für Fahrzeuge, an denen (noch) nicht gearbeitet wird.
- Arbeiten Sie so, dass Sie mit dem Zuleitungskabel oder dem Luftschlauch nie in Kollision geraten können!
 - Arbeiten Sie – wann immer möglich – mit Staubabsaugung.
 - Achten Sie immer darauf, dass sich speziell rotierende Schleifscheiben nie in Karosseriewinkeln und -taschen, Türspalten usw. verkanten und einziehen können!
 - Es gibt keine „Universal-Schleifmaschine“, mit der in einem einzigen Arbeitsgang gleich sämtliche Schleifaufgaben erfüllt werden können. Setzen Sie Ihre Maschinen daher ausschließlich bestimmungsgerecht ein!
 - Keine Experimente! Schutzvorrichtungen etc. nützen an Maschinen nur dann, wenn sie während der gesamten Arbeit korrekt montiert sind und dort auch bleiben! Gegebenenfalls Position der Schutzvorrichtungen durch Verstellung korrigieren bzw. dem jeweiligen Anstellwinkel der Maschine anpassen.

Wenn Sie sich eingehender mit dem Thema Arbeitsschutz beschäftigen möchten, fordern Sie die Standothek **Ratgeber für Ihre Sicherheit und Gesundheit** an.



Fazit.

Eine solide und qualifizierte Untergrund-Vorbehandlung ist die unverzichtbare Grundlage für jedes perfekte, brillante Lackierergebnis. Darüber hinaus ist sie eine ganz wichtige Möglichkeit, Fehler und Reklamationen von vornherein auszuschließen.

Immer wieder ist in Lackierbetrieben das Vorurteil anzutreffen, die Untergrund-Vorbehandlung sei ein notwendiges Übel. Praktiker wissen dagegen: Eine gute Vorarbeit ist die halbe Miete.

Wer also diese wichtige Facharbeit durch unzureichend qualifizierte Mitarbeiter oder mit minderwertigen Produkten durchführt, um Kosten zu sparen, kalkuliert falsch. Denn die zwangsläufig daraus resultierenden Probleme werden in nachfolgende Arbeitsprozesse verschoben – und dann wird es für den Betrieb erst richtig teuer.

Gut vorbereitet ist besser als doppelte Arbeit – am Ende zählt das Ergebnis.



Standex GmbH · Postfach · D-42271 Wuppertal · Deutschland