

Wellige, schlecht verlaufene Oberflächenstruktur einer Lackierung (mageres Spritzbild).

URSACHEN

- 1| Abstand zum Objekt zu groß.
- 2| Spritzdruck zu gering (schlechte Zerstäubung).
- 3| Lackschicht zu dünn.
- 4| Viskosität zu hoch.
- 5| Der Spritztemperatur nicht angepasste Härter und Verdünnung.
- 6| Spritzdüse zu klein.
- 7| Ablüftzeit nicht eingehalten.

Abbildung 1:1

VERMEIDUNG

Den Lackmaterialien entsprechende Spritztechniken anwenden. Härter und Einstellzusätze der Spritztemperatur anpassen (siehe Temperaturtabelle). Spritzviskosität gemäß technischen Informationen einstellen.

REPARATUR

Bei geringen Störungen Anschliff mit P1200, aufpolieren mit einer Feinpolierpaste und einem handelsüblichen Hochglanzpolish. Größere Störungen planschleifen und neu lackieren.

WYKAZANIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Dane zawarte w tej publikacji bazują na obecnym stanie wiedzy i doświadczeniu. Ponieważ na ostateczny efekt wpływa wiele czynników, osoba przeprowadzająca naprawę powinna wykonywać własne badania i testy. Podane tu informacje nie stanowią również żadnej gwarancji właściwości poszczególnych produktów, jak również nie przesądzają, że dany produkt nadaje się do konkretnego zastosowania. Wszelkie opisy, rysunki, zdjęcia, dane, proporcje itp. podano tylko jako ogólne wskazówki; mogą się one zmienić bez wcześniejszego powiadomienia, co nie stanowi naruszenia specyfikacji produktu. Obowiązkiem użytkownika naszych produktów jest przestrzeganie wszelkich obowiązujących norm prawnych.