

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| Abluftzeit 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.

DISCLAIMER

The data contained in this publication are based on our current knowledge and experience. In view of the many factors that may affect processing and application of our products, these data do not relieve processors from carrying out their own investigations and tests; neither do these data imply any guarantee of certain properties, nor the suitability of the products for a specific purpose. Any descriptions, drawings, photographs, data, proportions, weights etc. given herein are for general information purpose only; they may change without prior information and do not constitute the agreed contractual quality of the products (product specification). The latest version supersedes all previous versions. You can obtain the latest version from our website at www.rmpaint.com or directly from your sales partner. It is the responsibility of the recipient of our products to ensure that any proprietary rights and existing laws and legislation are observed.