

Spritzen

Zwischenanstriche und Deckbeschichtungen werden in der Regel im Spritzverfahren (Air-mix, Airless) verarbeitet. Werden die nachfolgenden Hinweise beachtet, ist die Verarbeitung einfach und problemlos.

- **Verarbeitung**

Die Raumtemperatur beim Spritzen sollte 18-20° C betragen. Über Nacht sollten 15° C nicht unterschritten werden, damit eine Durchtrocknung der Oberfläche in dieser Zeit möglich ist. Um eine optische einwandfreie Oberfläche zu erreichen, müssen sowohl die Temperatur des Spritzraumes und des Trockenraumes als auch des Beschichtungsmaterials und des Untergrundes aufeinander abgestimmt sein und nicht unter 15° C liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit beim Verarbeiten sollte im Bereich von 55-75% liegen. Falls eine Trockenkammer vorhanden ist, sollte diese ebenfalls mit einer konstanten Luftfeuchte ausgestattet sein, ideal ist hierfür eine relative Feuchte von 65%.

Es ist wichtig, dass nach dem Spritzen keine zu schnelle Antrocknung des Beschichtungsmaterials stattfindet. Dieses Problem wird bei grossen Fensterherstellern durch Feinsprühdüsen (Nebeldüsen) gelöst, die bei zu geringer Luftfeuchte automatisch einsetzen und direkt nach dem Spritzvorgang installiert sind. Ablüftzeit ca. 15 Minuten.

- **Spritzgerät**

Das Spritzgerät muss aus Edelstahl bestehen. Falls möglich sollte auch ein Durchlauferhitzer mit installiert sein um das Lackmaterial vorzuheizen auf ca. 35° C. (ca. 21-22°C an der Düse)

- **Spritzparameter**

Folgende Düsen, Spritzdrücke und Spritzwinkel empfehlen wir für die Fensterlackierung mit unseren Produkten.

Produkt	Düsengrösse		Spritzdruck in bar	Spritzwinkel
	in inch	in mm		
impra@lan-Vorlack V100 / V710	0.013	0.33	100 - 110	20 Grad
impra@lan-Lasur S100/150	0.011	0.28	100 - 120	20 Grad
impra@lan-Lasur S200	0.011	0.28	100 - 120	20 Grad
impra@lan-Deckfarbe D100/150	0.013	0.33	100 - 120	20 Grad
impra@lan-Deckfarbe D200	0.013	0.33	100 - 120	20 Grad
impra@lan-Lasur MS810	0.011	0.28	100 - 120	20 Grad
impra@lan-Lasur S510	0.013	0.33	100	20 Grad

- **Reinigung**

Das Spritzgerät sollte nach Beendigung des Lackierens sorgfältig mit dem Impralan Reiniger gereinigt werden. Hierbei ist es wichtig, dass man die Spritzdüsen ausbaut, separat reinigt und anschliessend zum Einweichen in eine Reinigungslösung (z.B. Aceton) legt.

- **Folgende impra®lan-Produkte werden im Spritzverfahren (Airmix) verarbeitet:**

impra®lan-Lasur S100/150

impra®lan-Lasur S200

impra®lan-Lasur S510

impra®lan-Lasur MS810

impra®lan-Deckfarbe D100/150

impra®lan-Deckfarbe D200

impra®lan-Vorlack V100 / V710

• **Mögliche Fehlerquellen beim Spritzen**

Fehler	Ursache	Massnahme
Die Pumpe läuft rausch, ohne Material zu fördern	a) verstopfter Absaugfilter b) festgeklemmte Ansaugventilkugel c) Luft im System	a) Filter reinigen b) Ventil reinigen c) Erst Wasser bzw. Verdünnungsmittel ansaugen
Die Pumpe läuft rasch, fördert jedoch nur wenig Material	a) Pumpenpackung undicht b) Kolbenstange ausgeschliffen c) Verunreinigung innerhalb der Pumpe	a) Auswechseln b) Auswechseln c) Reinigung
Der Kompressor springt nicht an und das Manometer zeigt Druck an	a) Steuerventil blockiert b) Luftkolben verklemmt (Kondenzwassereinfluss)	a) + b) Rasche Selbsthilfe nicht möglich, Fachmann anfordern
Der Kompressor arbeitet plötzlich langsamer oder bleibt nach anfänglicher Funktion stehen	a) Ansaugkolbe in der Pumpe verklemmt (mangelnde Reinigung, Trockenlauf, Vereisung)	a) Pumpe demontieren und einfetten; mehr Pflegeaufwand betreiben; nicht leerlaufen lassen, ggf. Ölnebler vorschalten
Der Kompressor und die Pumpe setzen aus, das Manometer zeigt Druck an, kein Materialfluss	a) Düse, Drehgelenk oder Nachfilter verstopft	a) Druck ablassen, Filter reinigen, Feinfilter einsetzen
Im Spritzstrahl tauchen Intervalle auf	a) zu grosse Düsen	a) Düse auf Hubvolumen abstimmen gemäss der Angaben der Herstellerfirma
Im Spritzstrahl ergeben sich Streifenbildung	a) zu grosse Düse b) zu niedriger Druck c) zu hohe Materialviskosität	a) Düse auswechseln oder b) Vorsatzdüse einsetzen Druck verstärken c) Material verdünnen
Der Spritzstrahl ist unterbrochen	a) Düse verstopft	a) Reinigung und Drehgelenkfilter überprüfen
Nebelbildung tritt auf	a) Druck zu hoch b) Materialviskosität zu niedrig	a) Druck reduzieren b) Materialviskosität erhöhen
Auftreten von Tropfenbildung vor oder nach dem Spritzstrahl	a) Pistolenbügel nicht ganz durchgezogen	a) GriffEinstellung korrigieren
Es erfolgt zu wenig Materialaustoss	a) zu wenig Druck b) Viskosität zu hoch c) Düse zu klein d) Verschleiss von Packung und Kolbenstange	a) Druck erhöhen b) Viskosität herabsetzen c) Düse wechseln d) Austausch der Verschleissteile
Es erfolgt zu hoher Materialaustoss	a) Düse zu gross b) Material zu stark verdünnt	a) Düse auswechseln b) Viskosität verändern
Der Filter setzt sich zu schnell zu	a) Verunreinigung	a) Vorfiltern
Auftreten von starkem Verschleiss von Packung und Kolbenstange	a) Abhängig von der Nutzungsdauer	a) Austausch der Verschleissteile
Das Spritzbild fällt zu punktförmig aus	a) Falscher Düsenwinkel b) Zu nah am Objekt	a) Grösserer Düsenwinkel b) Entfernung erhöhen
Das Spritzbild ist ungleichmässig (Orangenhauteffekt)	a) Düse zu gross b) Druck zu niedrig c) Farbe zu kalt	a) Feinere Düse verwenden b) Druck erhöhen bzw. Luftunterstützung verwenden (Airmix) c) Farbe erwärmen bis ca 20° C