

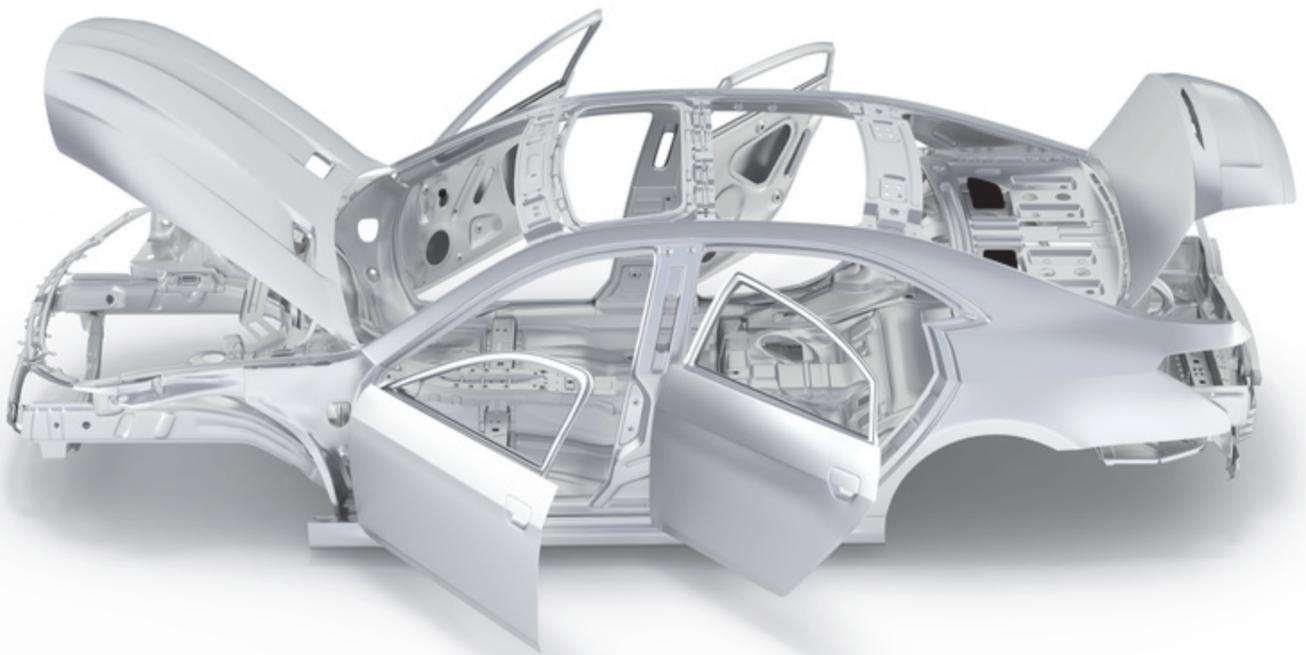
Carlofon®

GIBT ROST KEINE CHANCE!



**Der Profi an Ihrer Seite.
Produkte und Systeme
der neuesten Generation.**

Anwendungshinweise **Korrosionsschutz vor Spachtel- und Abdichtarbeiten**



www.carlofon.de

Veränderungen und Innovationen



In den 1980er-Jahren propagierte man noch das Verzinnen und das Aufbringen der damals gängigen Spachtelmassen (Nitrospachtel) auf das blanke Metall. Innovationen und Erfahrung haben diese Sichtweise in den vergangenen Jahren gewandelt.

Nicht nur die Eigenschaften der zu verarbeitenden Materialien haben sich seither geändert. Neben neuen Erkenntnissen zur qualitativen Sicherung von Spachtelaufträgen gibt es heutzutage eine Vielfalt an hochspezialisierten Produkten.

Unterschiedliche Untergründe erfordern differenzierte Arbeitsprozesse und Produkte!

Die Carlofon GmbH versteht sich als europaweit tätiger Lieferant für Klebstoffe, Lackaufbau, Beschichtungen, Dichtmaterialien und Applikationssysteme, sowie Spezialwerkzeuge für die gesamte Industrie und den automobilen Aftermarket.

Kundenspezifische Produkte aus den modernsten Produktionsstätten Europas, kompetente Mitarbeiter, hohe Qualität und überdurchschnittlicher Service haben uns zu einer guten Marktposition in Europa verholfen.

Qualität gibt es bei uns nicht als EXTRA, sondern serienmäßig!

Korrosionsschutz vor Spachtelarbeiten

Eisenmetalluntergründe, verzinkt und unverzinkt

Verarbeitung von Polyestermaterialien

Durch die Feuchtigkeit der Umgebung setzt bei Eisenmetalluntergründen sofort ein Korrosionsprozess an metallisch blankgeschliffenen Stellen ein! Darum ist darauf zu achten, Korrosionsschutz zu gewährleisten.

Nach dem Blankschleifen ist jedoch zu unterscheiden, welche Spachtelmaterialien verwendet werden sollen:

Polyester- und PE-Spritzspachtel reagieren auch nach dem Aushärten feuchtigkeitsanziehend!

Diese Produkte nehmen Feuchtigkeit aus der Umgebung / der Luft auf und binden sie. Somit entsteht die Gefahr der Korrosionsbildung am Untergrund und der Unterwanderung der Spachtelmasse. Dieses kann zum Reißen oder Absprengen des Spachtelflecks führen. Darüber hinaus führt die Korrosion zu einer Substratschädigung. Auch bei verzinkten Untergründen besteht die Gefahr, dass teilweise oder auch ganz die dünne (ca. 5µ) schützende Zinkschicht beschädigt wird.

**Vor der Verarbeitung von Polyestermaterialien
müssen die blanken Eisenmetalluntergründe vorab isoliert werden!**

Unsere Empfehlung

Art. 40406 2K Epoxy-Metallgrund

Vor dem Spachtelauftrag ist als Isolierung eine dünne Schicht 2K-Epoxy-Metallgrund (kein 1K-Material!) aufzutragen, vorzugsweise in einem geschlossenen Spritzgang. Dabei immer die Angaben des Herstellers / Lieferanten beachten.

Verarbeitung von epoxydharzbasierenden Metallspachtelmassen

Epoxydharzbasierende Metallspachtelmassen benötigen einen metallisch blanken und möglichst rauen Eisenmetallgrund. Aufgrund der fehlenden Hygroskopie (Fähigkeit von Stoffen, Luftfeuchtigkeit aufzunehmen und an sich zu binden) ist keine zusätzliche Korrosionsschutzmaßnahme nötig.

Hierbei bitte beachten:

Das Epoxybindemittel des Spachtels sorgt für einen guten Korrosionsschutz. Allerdings muss der Spachtelauftrag sofort nach dem Schleifen erfolgen. Mit einem Bürstenschleifer erzielt man beste Haftungseigenschaften.

Vor der Verarbeitung von epoxydharzbasierenden Spachtelmassen müssen die blanken Eisenmetalluntergründe vorab NICHT isoliert werden, sofern der Auftrag direkt nach dem Schleifen erfolgt!

Unsere Empfehlung

Art. 4073041 Metall-Spachtel

Aluminium- und Edelmetalluntergründe

kommen **ohne Korrosionsschutzmaßnahmen** aus! Gespachtelt wird auf metallisch blankem Untergrund.

Hierbei wichtig:

Den Untergrund nicht mit herkömmlichen Bürstenschleifern / Metallschleifern vorbereiten, sondern mit separaten Schleifwerkzeugen, z.B. Fächerscheiben. Es besteht sonst die Gefahr der Kontaktkorrosion durch das Einbringen von Eisenpartikeln in das Leichtmetall.

Von selbst versteht sich auch hier, dass die Prüfung und Einhaltung der spezifischen Fahrzeughstellervorgaben bzw. der Verarbeitungshinweise vom Hersteller / Lieferanten berücksichtigt wird (Garantie-Kulanzbedingungen), vor allem wenn diese im Reparaturauftrag vereinbart wurden.

Korrosionsschutz vor Abdichtarbeiten

Im Fahrzeugbau werden Dichtungsmassen als elastische Naht- und Fugenabdichtung zwischen Karosserieteilen und als Bördelkantenversiegelung verwendet.

Dichtmassen auf Polyurethan- oder MS-Polymer-Basis härten unter Aufnahme von Luftfeuchtigkeit aus.

Bei der Verarbeitung auf Eisen und verzinkten Eisenmetallen sollte unbedingt eine vorherige Korrosionsschutzmaßnahme mit einem 2K-Epoxyprimer vorgenommen werden. Hierbei muss insbesondere in den auf Null abgezogenen Auslaufbereichen von Nähten, ein 2K-Epoxyprimer die Funktion der Haftverbesserung und -sicherung übernehmen.

Achtung:

Wird vor der Decklackbeschichtung noch ein Schleiffüller aufgebracht, ist dieser unbedingt vor dem Dichtungsmassenauftrag zu applizieren!

Schleiffüller ist aufgrund seiner hohen Füllpigmentierung weniger elastisch als eine Dichtmasse (z.B. unser **Carloflex 410 UV**) und kann somit die Ursache für spätere Risse / Ablösungen in der Lackierung sein.

Der Basislack sollte unmittelbar vor dem Klarlackauftrag appliziert werden. Dieses unter Berücksichtigung der Dicke der aufgetragenen Dichtmasse. Das dünne Übersprühen mit einem Kunststoffhaftvermittler empfiehlt sich nach längerer Zeit des Abbindens, z.B. einen Tag später.

Unsere Empfehlung

Art. 40622 Kunststoff-Grundierung

NEUTEILE:

Die Nahtabdichtung (z.B. unser Art. 40460 [Spritzbare Nahtabdichtung grau](#)) bei Neuteilen kann auf eine intakte KTL/ETL-Grundierung aufgebracht werden (unter Beachtung der Vorgaben des Herstellers!). Kommen auf Neuteilen Nass-in-Nass-Füller zum Einsatz, dann die Lackschichtstärke über der zuvor aufgetragenen Abdichtmasse möglichst dünn gestalten. So werden spätere Komplikationen, wie Rissbildung oder Haftungstörungen im Lackaufbau vermieden.

Bei Einsatz von Abdichtmaterialien bitte beachten:

- Überprüfung der spezifischen Herstellervorgaben oder Verarbeitungshinweise, wie z.B. Dichtmaterialvorgaben, Garantie- Kulanzbedingungen)
- Beachtung und Prüfung von Vorgaben und Verarbeitungshinweisen des Reparaturlackherstellers bzw. Dichtmaterialanbieters.
- Vergleichen und Kombinieren der jeweiligen Materialeigenschaften.

Grundsätzliches

- Berücksichtigung der sicherheitstechnischen Voraussetzungen (Umweltschutz, Brandschutz, Arbeitsschutz)
Zum Arbeitsschutz empfehlen wir unseren [Art. 99044730 Feinstaubmaske](#) und [Art. 99044726 Gummihandschuhe](#).
- Schutz- und Absaugvorrichtung, die persönliche Schutzausrüstung (PSA) sowie der geschulte, professionelle Umgang mit Korrosionsschutzmaterialien sind grundlegende Voraussetzung, unabhängig davon, ob die Arbeiten in der Lackier- oder Karosserieabteilung durchgeführt werden.
- Beim Auftragen der bei Polyester- und Spritzspachtel notwendigen Isolationsschicht sind die gesetzlichen Vorschriften bezüglich der MAK-Werte (Maximaler Arbeitsplatz-Konzentrationswert) einzuhalten.
- In einer Karosserieabteilung ohne entsprechende Absaug- und Filtervorrichtungen ist das Auftragen notwendiger Vorab-Beschichtungen mit 2K-Epoxydprimern untersagt.

Fazit

- [Blanke Karosserieflächen nicht über Nacht ohne schützende Grundierschicht stehen lassen](#)
- [Für Polyesterspachtelstellen gilt das Gleiche, sofern der Spachtelauftrag ohne vorherige Behandlung mit einem Primer ausgeführt wurde.](#)
- [Der Korrosionsprozess setzt sofort ein, Luftfeuchtigkeit wird aufgenommen und reagiert mit dem Untergrund!](#)

Zu all unserem Lackprodukten und Dichtmaterialien können Sie jederzeit technische Daten und Sicherheitsdatenblätter anfordern:

Telefon +49 (0) 64 04 - 205 16 - 0
Telefax + 49 (0) 6404 - 205 16 - 44
Email: info@carlofon.de