

LACKSCHÄDEN AN NEU LACKIERTEN OBERFLÄCHEN

Maßnahmen zur Vermeidung – Besondere Hinweise
(AXALTA/IFL)

➞ Merkblatt 004 (Stand: 12/2020)



Richtlinie Maßnahmen zur Vermeidung von Lackschäden an neu lackierten Oberflächen

Zur Vermeidung von Lackschäden an neu lackierten Oberflächen beachten Sie bitte folgende Informationen im Hinblick auf Pflege und Beschriftung, Beklebung und Folierung, Magnetbeschilderung und Einsatz von Hochdruck- oder Dampfstrahlgeräten.

Wir möchten Ihnen hiermit wichtige Informationen zu möglichen Wechselwirkungen von Reparaturlackierungen und darauf aufgetragenen Folien, Aufkleber etc. geben.

Grundsätzlich unterscheidet sich die handwerklich neu lackierte Oberfläche aufgrund der Trocknungs- und Durchhärtungsprozesse erheblich von der OEM Lackierung. Eine handwerkliche (Reparatur-) Lackierung ist bis zu ihrer Endaushärtung zunächst empfindlicher als eine OEM Lackierung, die meist höhere Durchtrocknungstemperaturen erfährt und schneller einen höheren Aushärtungsgrad erreicht.

Das Aufbringen von Klebefolien auf neu lackierten Oberflächen darf grundsätzlich erst nach Ablauf von 6 Wochen (im Herbst/Winter ca. 3 Monaten) durchgeführt werden. Bitte beachten Sie immer die Herstellerangaben des jeweiligen Folienherstellers.

Beschriftungsarbeiten sollten grundsätzlich nur an temperierten Fahrzeugen (ca. 18-20°C) durchgeführt werden.

Lackoberflächen, auf die Folie aufgebracht werden soll, müssen gründlich von Staub, Fett und anderen Verunreinigungen gereinigt werden. Wird hier ohne die notwendige und erforderliche Sorgfalt gearbeitet, kann es z.B. durch eingeschlossene Restlösemittel zu Lackschäden, wie Blasenbildung und Lackfilmablösungen oder Delamination einzelner Lackschichten kommen.

Sollten zu einem früheren, als dem oben genannten Zeitpunkt Folien oder Folierungen auf neu lackierte Lackoberflächen aufgebracht werden, so liegt dies ausschließlich in der Verantwortung des Ausführenden, bzw. in der Empfehlungsverantwortung des Folienherstellers.



Besondere Hinweise:

Die Kompatibilität der ausgewählten Folien und des Lackaufbaus sollte grundsätzlich vor der Verwendung getestet werden, da selbst bei Beachtung der oben genannten Parameter nicht ausgeschlossen werden kann, dass die Reparaturlackierung bei der Verwendung von ungeeigneten Folien beschädigt wird. Der Grund hierfür kann im Klebemittel/der Klebemasse und/oder dem Weichmacher der verwendeten Folie liegen, obwohl das gesamte Lacksystem gut ausgehärtet ist.

Die damit verbundene Problematik lässt sich an einem Praxisbeispiel verdeutlichen, bei dem von einer zu prüfenden Folie zwei Rollen der gleichen Charge vorlagen, die Ergebnisse sich jedoch sehr unterschiedlich darstellten.

Einige Hersteller empfehlen, ihre Folie mit Wasser zu applizieren, um den Einschluss von Luftblasen während der Folienapplikation zu vermindern. Hierbei kommt es zwar einerseits zu einer Minimierung der eingeschlossenen Luft; auf der anderen Seite kann jedoch das gut durchgehärtete Lacksystem mit Wasser kontaminiert werden. Dies kann dazu führen, dass das Wasser noch unter der Folie verbleibt und so zu Wasserflecken führt, wenn die Folie lange auf der Lackoberfläche verbleibt.

Ein weiterer Aspekt ergibt sich durch die bei der Folienverklebung notwendigen Schneidearbeiten, die oftmals mit einem handelsüblichen Cutter-Messer durchgeführt werden.

Wird eine Beschichtung mechanisch beschädigt, z.B. durch Steinschläge oder durch einen Einschnitt mit einem Messer, kann diese ihre ursprünglich Schutzfunktion nicht mehr erfüllen.

Je nach Tiefe der Beschädigung, z.B. bei einer Durchdringung der Klarlackschicht bis auf die darunterliegende Basislackschicht, entfällt die Barrierewirkung der Klarlackschicht. Sämtliche Umweltbelastungen können nun direkt auf die darunter liegende Basislackschicht einwirken. In der Kombination mit Feuchtigkeit führt dieser Umstand, gerade bei einer länger anhaltenden und/oder wiederkehrenden Nassbelastung, zu einer Schwächung der gesamten Beschichtung.

Wird dieser geschwächte Bereich zeitgleich auch mechanisch belastet, z.B. durch wiederholte Steinschlagbelastung oder Einwirkung eines Hochdruckreinigungsgerätes, kann es hierbei zu teilweisen oder gesamthaften Ablösungen der Beschichtung vom Untergrund kommen. Dieser Umstand ist an beschädigten Flächen, die unmittelbar an aufgebrachte Anbauteile (Leisten, Spoiler usw.) angrenzen oder in Falzen, Radläufen und Schwellerbereichen, verstärkt festzustellen, da diese Bereiche aufgrund ihrer Lage wesentlich langsamer trocknen können.



Vorgaben und Empfehlungen zur Verwendung von Reinigungsgeräten

In den ersten 3 Monaten nachdem die Oberfläche beschichtet worden ist, sollten zur Reinigung der Oberfläche, keine Hochdruck- oder Dampfstrahlgeräte zur Anwendung kommen, sondern lediglich mit kaltem Wasser und ohne Zusatzmittel und einer weichen Waschbürste gereinigt werden.

In Bereichen mit mechanischen Beschädigungen, wie Kratzern oder Steinschlägen, sollte ebenfalls keine Hochdruckreinigung zur Anwendung kommen, bevor diese nicht fachmännisch instandgesetzt wurden!

Nach Ablauf von drei Monaten:

Beim Einsatz von Hochdruck- oder Dampfstrahlgeräten, sollte ein Mindestabstand der Sprühdüse zur Oberfläche von mindestens 30 cm eingehalten werden.

- **Die Wassertemperatur sollte max. + 60° C betragen.**
- **Der Wasserdruck sollte 100 bar nicht überschreiten.**

Bei der Reinigung der Oberfläche ist darauf zu achten, dass keine aggressiven Reinigungs- bzw. Zusatzmittel verwendet werden, da es sonst zu Beschädigungen der Oberfläche kommen kann.

Es können handelsübliche Lackreinigungsmittel/Lackpflegemittel, die einen pH-Wert von 9 nicht über- und einen pH-Wert von 4 nicht unterschreiten, eingesetzt werden.