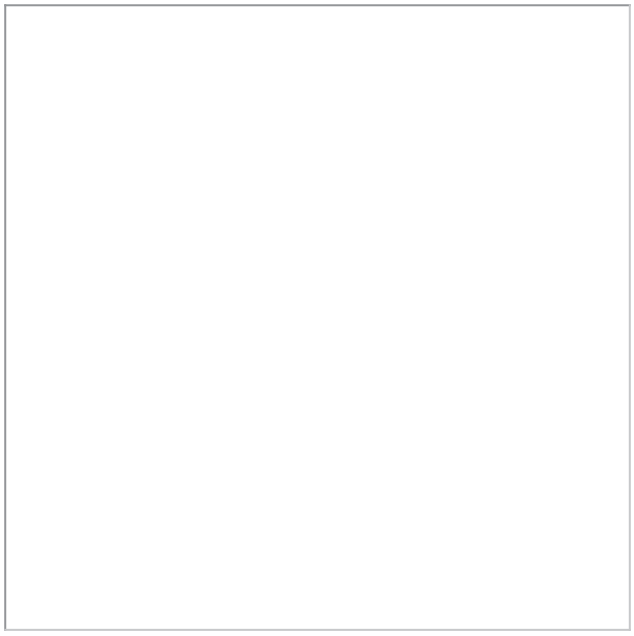
LACKIEREN

# Lackierfehler: Ursachen und Vermeidung

**Jeder möchte die perfekte Möbeloberfläche herstellen. Moderne Untergründe, qualitativ hochwertige Lacke und gut geschultes Personal bieten die beste Basis dafür. Doch was ist, wenn trotz alledem ein Mangel in der Lackierung auftritt? Liegt das Problem vielleicht am Lack, war die Trocknung zu kurz oder liegt es doch an der Verarbeitung? Wir haben häufig auftretende Lackierfehler analysiert, um Ihnen eine Hilfestellung zum schnellen Erkennen und Vermeiden von Fehlern beim Lackieren von Oberflächen zu geben.**

09.10.2018

## Schritte

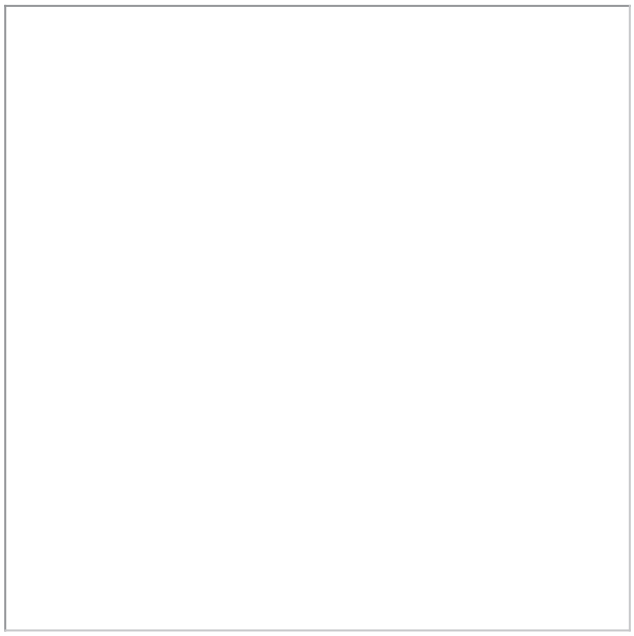


### Hochziehen bei Lösemittellacken bzw. Wasserlacken

„Hochziehen“ ist eine Runzel- oder Rissbildung, sprich ein Quelleffekt unter der Decklackschicht.

**Ursachen**: zu kurze Zwischentrockenzeit, zu hohe Auftragsmengen, zu tief geschliffen, kein oder falscher Härter, falsche Verdünnung, nicht geeigneter Decklack

**Fehlervermeidung:** längere Zwischentrockenzeit, geringere Auftragsmenge, einen leichteren Schliff durchführen, Verarbeitung laut Merkblatt



### Haftungsprobleme

Die Haftung von der Lackschicht zum Untergrund ist nicht ausreichend ("Gitterschnittprüfung").

**Ursachen:** ungeeigneter Untergrund, Untergrund nicht ausreichend geschliffen, ungenügendes Anlösen des Untergrundes (Überschreitung der Zeit zwischen Grund und Decklack), falsches Verhältnis Lack/Härter, Härterzugabe vergessen, ungeeignetes Lacksystem, verunreinigter Untergrund

**Fehlervermeidung:** Verarbeitungsdaten laut Merkblatt, Kontrolle ob Härterzugabe erfolgte, sorgfältiger Zwischenschliff, Trockenzeiten verlängern, eventuell Haftvermittler verwenden, Vorbehandlung mit Reinigungsbenzin, möglichst kurze Zeit zwischen Holzschliff und Beschichtungsbeginn einhalten

## Orangenhaut (Verlaufsstörung)

Orangenhautähnliche Verlaufsstörung in der Lackoberfläche

**Ursachen:** zu wenig Verdünnung, ungeeignete Verdünnung bzw. falsches Lösemittel, Unverträglichkeit zwischen Wasserlacke und Lösemittel, zu geringe Verarbeitungstemperatur, zu schnelle Antrocknung, zu geringer Spritzdruck, zu große Spritzdüsen, stark saugender Untergrund

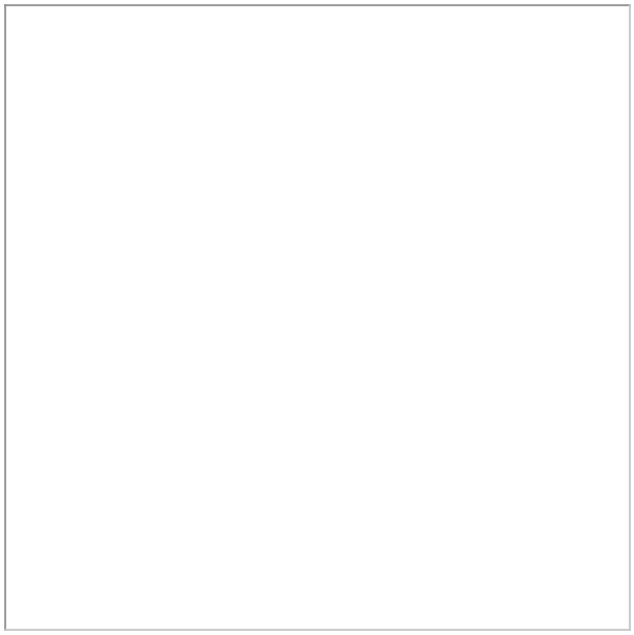
**Fehlervermeidung:** Verarbeitungsdaten laut Merkblatt,, längere Abdunstzeit, Spritzdruck erhöhen, Düsengröße anpassen, vorschriftsmäßige Untergrund-Vorbehandlung

## Kraterbildung

Kraterförmige Löcher im Lack – häufig verursacht durch Fremdkörper, die nicht bzw. schlechter benetzbar sind.

**Ursachen:** Silikonverschmutzung durch ungeeignete Handcremes, fehlende Ölabscheider, Dichtungsmassen, etc., Verschmutzung durch Fremdkörper, Silikonverseuchung des Reinigungsbeckens, Dichtungspackung des Airless-/ Airmixgerätes defekt, Kontamination durch verwendete Vorprodukte

**Fehlervermeidung:** sorgfältige Reinigung des Untergrundes und der Anlagen, Verwendung einer silikonfreien Handcreme und silikonfreien Schmierstoffe etc., regelmäßige Entleerung der Öl- bzw. Wasserabscheider, Reinigungsbecken und Spritzgeräte

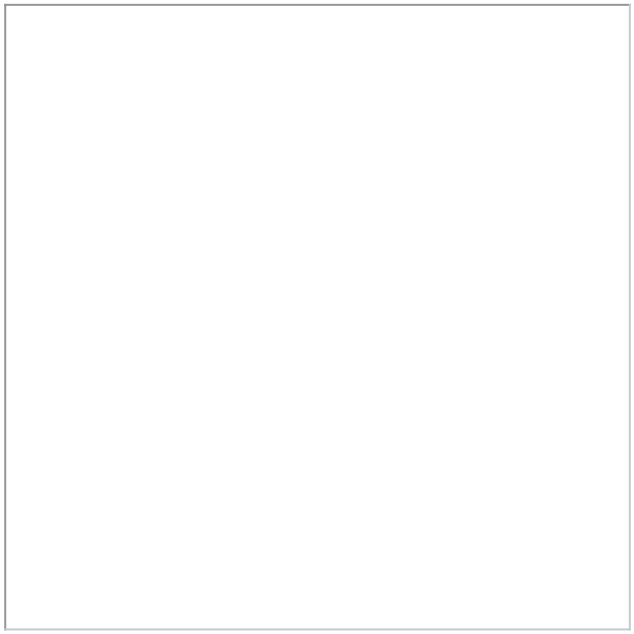


## Schaumbildung, Blasen

Lufteinschlüsse im Lackfilm

**Ursachen:** zu schnelle Trocknung, falscher Spritzdruck, Verwendung einer unpassenden Düsengröße, Werkstück bzw. Lack zu warm, Untergrund nicht ausreichend getrocknet, Ausgasungen von Poren

**Fehlervermeidung:** Trocknungsgeschwindigkeit reduzieren, Spritzdruck ändern, Düsengröße variieren, Grundlacke gut austrocknen lassen, Verarbeitung bei Raumtemperatur, regelmäßige Entleerung der Öl- bzw. Wasserabscheider, Poren sorgfältig ausschleifen



## Wolkenbildung

Die wolkige Mattierung ensteht durch partielle Glanzgradunterschiede im Lackfilm. Je niedriger der Glanzgrad, je dunkler der Untergrund und je größer die Fläche ist, desto größer die Gefahr bei Spritzapplikation.

**Ursachen:** falsche Spritztechnik/ ungeeignete Spritzdüse bzw. Spritzdruck, zu schnelle Antrocknung, zu hohe Lufttemperatur, zu geringe/hohe Viskosität, ungeeignete Verdünnung

**Fehlervermeidung:** Lackieren im Kreuzgang, Düse und Spritzdruck anpassen, Abdunstzeit erhöhen, Verarbeitungsdaten laut Merkblatt

## Bildergalerie







