

Nr. 522

KFZ-Teile: Neuteillackierung bei Komplettaustausch (Elektro- werkzeuge)

A

Beschreibung

In diesem Anwendungsbeispiel werden die Schleifarbeitsgänge für eine Farbtonumlackierung oder Komplettlackierung von Gebrauchtwagen beschrieben.

Der Anwender steht hier vor der Aufgabe, die komplette Karosserie oder einzelne Teile davon schnell und effizient anzuschleifen, so dass diese lackierfähig werden.

Bisherige Vorgehensweise

1. Schadstellen ausschleifen maschinell mit P80
2. Beischliff maschinell mit P180
3. Grundieren mit EP-Füller und Trocknung
4. Schleifen maschinell mit P180
5. Schadstellen spachteln und trocknen
6. Nachschleifen der Spachtelstelle von Hand mit P120 und anschließend mit P180 und P240
7. Auftragen des Füllers und trocknen
8. Anschleifen des kompletten Fahrzeuges nass von Hand mit P800 bzw. P1000
9. Aufwändiges Ausblasen bzw. Trocknen der feuchten Flächen

Lösung

Mit dem Finish Exzentrerschleifer ETS 150 E-C bzw. ETS 125 EQ und dem in der Materialliste aufgeführten Schleifmittel können Fahrzeuge schnell und rationell im Trockenschliff für Folgebearbeitungen vorbereitet werden.

Vorteile

- keine Verdunstungszeit
- saubereres Schleifergebnis
- nur einmaliges Abdecken des Fahrzeugs
- weniger Reinigungsarbeiten im Falzbereich vor dem Lackieren



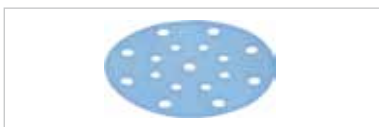
522/01



522/02



522/03



522/04



522/05



522/06

B

Maschinen/Zubehör

| Bezeichnung | Bestell-Nr. |
|--|-------------|
| ETS 150/3 E-C (Ø150 mm, 3 mm Hub) | 571732 |
| ETS 150/5 E-C (Ø150 mm, 5 mm Hub) | 571744 |
| Absaugmobil der CTM-Reihe | |
| Schleifteller weich ST-STF D150/17MJ-M8-W-HT | 496148 |
| STF Schleifscheiben Granat P80 Ø150 STF D150/16 P80 GR/50 | 496977 |
| STF Schleifscheiben Granat P180 Ø150 STF D150/16 P180 GR/100 | 496981 |
| STF Schleifscheiben Granat P280 Ø150 STF D150/16 P400 GR/100 | 496984 |
| STF Schleifscheiben Granat P400 Ø150 STF D150/16 P400 GR/100 | 496987 |
| STF Schleifscheiben Diamant D500 Ø150 STF D150/0 D500 DI/2 | 496512 |
| Kontrollschwarzpulver HB-Set | 495939 |
| Schleifstreifen STF 80 x 130 Granat P 80 | 497119 |
| Schleifstreifen STF 80 x 130 Granat P 280 | 497204 |
| Schleifstreifen STF 80 x 400 Granat P 80 | 497159 |
| Schleifstreifen STF 80 x 400 Granat P 280 | 497203 |
| Handschleifklotz HSK-A 80x130 | 496962 |
| Handschleifklotz HSK-A 80x200 | 496965 |
| Handschleifklotz HSK-A 80x400 | 496964 |
| Alternative zum ETS 150 E-C: | |
| ETS 125 EQ (Ø 125mm – 2mm Hub) | 571607 |
| Alternative zum Diamant D500 | |
| Schleifscheiben Platin S500 Ø150 STF D150/0 S500 PL2/15 | 492369 |



522/07



522/08



522/09



522/10



522/11

C

Vorbereiten/Einstellen

1. Schleifteller (weich w-HT) auf Exzenterschleifer aufbringen
2. Exzenterschleifer an CT-Absaugmobil anschließen

D

Vorgehensweise



522/12

1. Tiefere Kratzer oder leichte Roststellen mit Schleifscheibe Granat P80 ausschleifen mit ETS 150/5 (s. Abb. 522/12)



522/13

2. Nachschleifen mit STF Schleifscheibe Granat P180 mit ETS 150/5 (s. Abb. 522/12). Auf saubere Übergänge zum Altlack achten (s. Abb 522/14)!



522/14



522/15

3. Unebenheiten, wie z.B. Dellen, mit Polyesterspachtel ausgleichen (s. Abb. 522/15, Verarbeitung gemäß der Verarbeitungsrichtlinien des Herstellers)



522/16

4. Nach Trocknung des Spachtels auf die Spachtelstellen Kontrollschwarz auftragen (s. Abb. 522/16)



522/17

5. Mit ETS 150/5 und Schleifscheibe Granat P80 die Spachtelstellen schleifen und mit Handschleifklotz und Granat P80 plan schleifen (s. Abb. 522/17 und 522/18)



522/18

Zwischen den Schleifschritten Kontrollschwarz aufbringen (s. Abb. 522/16)



522/19

Nach dem Schleifen dürfen keine Reste des Kontrollschwarz sichtbar sein (s. Abb. 522/19)



522/20

6. Mit ETS 150/5 und Schleifscheibe Granat P180 und anschließend mit P280 nachschleifen (s. Abb. 522/20). Dazwischen jeweils Kontrollschwarz auftragen (s. Abb. 522/16)

7. Anschließend Oberfläche reinigen bzw. entstauben

8. Füller auftragen und trocknen (Angaben Lackhersteller beachten!)



522/21

9. Kontrollschwarz aufbringen (s. Abb. 522/16) und mit Handschleifklotz und Schleifscheiben Granat P280 die letzten Unebenheiten plan schleifen (s. Abb. 522/21)



522/22

10. Kontrollschwarz aufbringen (s. Abb. 522/15) und komplettes Fahrzeug mit Schleifmittel Granat P400 auf ETS 150/3 anschleifen und mit Schleifmittel Diamant 500 auf ETS 150/3 nachschleifen (s. Abb. 522/22)

11. Oberfläche reinigen bzw. entstauben

12. Anschließend erfolgt der Lackauftrag gemäß der Verarbeitungsrichtlinien bzw. Vorgaben des Lackherstellers

Anmerkung:

- Anmerkungen bzw. technische Verarbeitungsrichtlinien der Lackhersteller beachten!
- Der rationelle, exzentrische Feinschliff sorgt für ein sauberes und schnelles Schleifergebnis.
- Die Wahl des Handschleifklotzes erfolgt entsprechend der Größe der zu bearbeitenden Schadstelle
-



522/23

Achtung!

Je nach Geometrie muss die Drehzahl gegebenenfalls angepasst werden (s. Abb 522/23).

Vorsicht ist hier vor allem geboten bei Sicken, Kanten und Rundungen. Hier auf Drehzahlstufe 1-2 reduzieren.