

Nr. 523

## Rostblasen entfernen

A

### Beschreibung

Steinschläge oder andere Verletzungen der Lackschicht, die nicht sofort repariert werden, führen bei Metall-Karosserieteilen oft zu Unterwanderung und dadurch zu Unterrostung des Lackaufbaus bzw. zur Ausbildung von Rostblasen. Dieses Anwendungsbeispiel beschreibt die Reparatur der Schadstelle durch Ausschleifen der Rostblasen.

#### Bisherige Vorgehensweise

1. Ausschleifen der Schadstelle mit einem Winkelschleifer
2. Beischliff maschinell mit P80
3. Beischliff maschinell mit P180
4. Grundieren mit EP-Füller und Trocknung
5. Schleifen maschinell mit P180
6. Spachtel auftragen und trocknen
7. Schleifen von Hand mit P120
8. Schleifen maschinell mit P180
9. Schleifen maschinell mit P240
10. Füllerauftrag und Trocknung
11. Schleifen von Hand mit P320
12. Schleifen maschinell mit P400
13. Schleifen von Hand nass mit P800 bzw. P1000
14. Aufwändiges Ausblasen bzw. Trocknen der feuchten Flächen
15. Lackierung Decklack bzw. Basis- und Klarlack

#### Lösung

Mit dem Rotex RO 150 FEQ-C, den Exzentrerschleifern ETS 150/3 und ETS 150/5 und dem in der Materialliste aufgeführten Schleifmittel können Rostblasen schnell und rationell ausgeschliffen, bzw. die Fläche für die Reparaturlackierung vorbereitet werden.

Vorteile  
keine Verdunstungszeit  
sauberes Schleifergebnis  
nur einmaliges Abdecken des Fahrzeugs  
weniger Reinigungsarbeiten im Falzbereich vor dem Lackieren



523/01



523/02



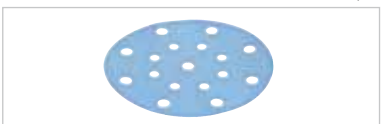
523/03



523/04



523/05



523/06



523/07



523/08

## B Maschinen/Zubehör

Bezeichnung	Bestell-Nr.
Getriebe-Exzenterschle. ROTEX RO 150 FE ( Ø150 mm, 5 mm Hub)	571768
FastFix Schleifteller weich ST-STF D150/17MJ-FX-W-HT	496147
ETS 150/3 E-C (Ø150 mm, 3 mm Hub)	571732
ETS 150/5 E-C (Ø150 mm, 5 mm Hub)	571744
Schleifteller weich ST-STF D150/17MJ-M8-W-HT	496148
Absaugmobil der CTM-Reihe	
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 ROTEX RO 150 FEQ-C:	
ROTEX RO 125 FEQ-Plus (Ø125mm, 3,6 mm Hub)	571533
Alternative zum ETS 150 E-C:	
ETS 125 EQ (Ø125mm, 2 mm Hub)	571607
Alternative zum Diamant D500	
Schleifscheiben Platin S500 Ø150 STF D150/0 S500 PL2/15	492369



523/09



523/10



523/11



523/12



523/13

## C

### Vorbereiten/Einstellen

---

1. FastFix Schleifteller (weich-HT) auf Getriebe-Exzenter-schleifer Rotex RO 150 aufbringen
2. Schleifteller (weich-HT) auf die Exzenter-schleifer ETS 150/3 und 150/5 aufbringen
3. Rotex und Exzenter-schleifer an CT-Absaugmobil anschließen

## D

### Vorgehensweise

---

Zunächst mit dem Rotex RO 150

1. Ausschleifen der Rostblasen (s. Abb. 523/14) bis auf das blanke Blech mit P80 (Grobschliffeinstellung, s. Abb. 523/15)



523/14



523/15



523/16

2. Verschleifen in der Feinschliffeinstellung (s. Abb. 523/16) mit P180 Granat
3. Grundieren mit EP-Füller und anschließende Trocknung gemäß der Verarbeitungsrichtlinien des Lackherstellers



523/17

1. Nachschleifen mit STF Schleifscheibe Granat P280 mit ETS 150/5 (s. Abb. 523/17)

Oberfläche sauber reinigen und entstauben



523/18

2. Unebenheiten, wie z.B. Rostnarben, mit Polyesterspachtel ausgleichen (s. Abb. 523/18, Verarbeitung gemäß der Verarbeitungsrichtlinien Herstellers)



523/19

3. Nach Trocknung des Spachtels auf die Spachtelstellen Kontrollschwarz auftragen (s. Abb. 523/19)



523/20

4. Mit ETS 150/5 und Schleifscheibe Granat P80 die Spachtelstellen schleifen (s. Abb. 523/20) und mit Handschleifklotz und Granat P80 plan schleifen (s. Abb. 523/21).

Zwischen den Schleifschritten Kontrollschwarz aufbringen (s. Abb. 523/19)



523/22

Nach dem Schleifen dürfen keine Reste des Kontrollschwarz sichtbar sein (s. Abb. 523/22)



523/21

5. Mit ETS 150/5 und Schleifscheiben Granat P180, dann mit P280 nachschleifen. Zwischen den Schleifschritten Kontrollschwarz aufbringen (s. Abb. 523/19)

6. Anschließend Oberfläche reinigen bzw. entstauben

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



523/23



523/24

8. Nach vollständiger Trocknung des Füllers Kontrollschwarz aufbringen (s. Abb. 523/19 und 523/22) und mit Handschleifklotz und Schleifscheiben Granat P280 die letzten Unebenheiten plan schleifen (s. Abb. 523/24)



523/25

9. Kontrollschwarz aufbringen (s. Abb. 523/19 und 523/22) und mit Schleifscheibe Granat P400 auf ETS 150/3 gesamte Fläche anschleifen und mit Schleifscheibe Diamant 500 auf ETS 150/3 nachschleifen (s. Abb. 523/25)

10. Oberfläche reinigen bzw. entstauben

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

- 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



523/26

Achtung!

Je nach Geometrie muss die Drehzahl gegebenenfalls angepasst werden (RO 150: s. Abb. 523/26; ETS 150: s. Abb. 523/27).

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



523/27