

Spachteln

Beim Faserverbundbau gibt es eine große Vielfalt an Spachtel, Ausgleichsmassen und Klebharzen, sowie neben verschiedenen Auftragsverfahren auch diverse Bearbeitungsmöglichkeiten.

Wann immer größere Schichtstärken erforderlich sind, sollte mit einem faserverstärkten Spachtel oder besser mit faserverstärktem Klebharz gearbeitet werden, um die Gefahr späterer Rissbildung und Abplatzung zu minimieren.

Diese Schicht sollte auch die letztendliche Form, bis auf etwaige Schleifriefen, vorgeben.

Die Auftragswerkzeuge (Spachtel) müssen der Grösse der Spachtelstelle angepasst sein, um einen sauberen Auftrag zu erreichen.

Je nach Oberflächenkontur kann mit starren (Japanspachtel für ebene Flächen) oder flexiblen Spachteln (Gummispachtel bei Rundungen) Spachtelmasse aufgetragen werden.

Wird geschliffen um eine ebene oder gleichmäßig gewölbte Oberfläche herzustellen, so darf das zu schleifende Material nur aus einer Sorte Spachtelmasse bestehen.

Aufgrund unterschiedlichen Abriebsverhalten würden sich sonst beim Schleifen immer Übergänge abzeichnen.

Die Schleifmittel werden für das in Form bringen sehr grob gewählt (Korn 16-40).

Beim Schleifen immer im Kreuzschliff verfahren und Schleifflächen überlappend aneinanderreihen, um große Flächen zu bearbeiten.

Zur Kontrolle der Ebenheit reibt man eine mit Asche einseitig geschwärzte Holzleiste in einer Richtung quer über die Schleifstelle und dann noch einmal um 90° gedreht, wodurch sich zu schleifende Stellen schwarz, gegebenenfalls nachzuspachtelnde Stellen sich nicht abzeichnen.

Bei großen runden Körpern nimmt man eine biegsame Holzleiste, damit sie sich der Rundung anpassen kann.

Beim Herausarbeiten von ebenen Flächen oder gleichmäßigen Verrundungen muss auch die Größe des Schleifwerkzeuges dem beabsichtigtem Ergebnis angepasst sein.

Beim Schleifen von geraden Flächen wird ein starres großflächiges Schleifmittel (z.B. großer Schwingschleifer oder starrer Karosseriehobel) bevorzugt.

Beim Erstellen großer Radien, z.B: ein Bootsrumpf, ist es vorteilhaft mit einem flexiblen Werkzeug (biegsame Karosseriefeile) die Spachtelstelle einzuebnen.

Hat man ein einheitliches Tragbild erreicht kann der nächste Auftrag je nach Anforderung erfolgen. Sehr vorteilhaft ist es mittels Spritzverfahren eine Feinschicht aufzubringen, da hierbei eine gleichmäßige Schichtstärke appliziert wird.

Der Nassschliff dieser Feinschicht sollte nur dazu dienen die Spritznarben zu entfernen und für saubere Übergänge zu sorgen, nicht aber um Unebenheiten zu entfernen.

Die Auswahl der Spachtelmasse hängt vom späteren Einsatz des Bauteils ab:

-für eine einfache Lackierung mit 2K Lack reicht ein Aufbau mit Faserspachtel und Feinspachtel oder Spritzspachtel vollständig aus,

-beim Glätten einer Laminatsschicht darf ausschließlich mit einem hochwertigen Klebharz ausgeglichen werden, um einen tragfähigen Untergrund für den Gelcoat zu erhalten.

Faserspachtel, Feinspachtel und Spritzspachtel, abgesehen von speziellem Barriercoat, sind hier

völlig fehl am Platz.

-Bei filigranen Details in Negativformen nach dem Gelcoatauftrag verwendet man ein unverstärktes Klebeharz um Lufteinschlüssen beim Laminieren vorzubeugen.

Generell gilt, dass Spachtelstellen, um flexibel zu bleiben, immer so dünn wie möglich auszuführen sind, da sie in der Regel ohne Faserverbund nur als Klebestelle am Bauteil haften.

Zur Beachtung:

Die vorgenannten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger bzw. Verarbeiter unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Das entsprechende EU-Sicherheitsdatenblatt in aktueller Version ist ebenfalls zu beachten.

Technische Merkblätter und Informationen finden Sie unter www.ross-fisch.de.

Ausgabe: 01.2014

Ross Fisch
Am Amazonenwerk 6
27798 Hude/Altmoorhausen

www.ross-fisch.de
Tel.: 04484 920563
Fax: 04484 920568