

Auflistung häufiger Lackierfehler

Stand	2010/08
Seite	1 / 8

Fehler	Ursache	Vermeidung
Abplatzen, Abblättern	<ul style="list-style-type: none"> • ungeeignetes Beschichtungssystem (mager auf fett) • Veränderung des Untergrundes 	
Beifallungen/ Randmarkierungen	<ul style="list-style-type: none"> • Untergrund reversibel bzw. nicht ausgehärtet • Vormaterialien zu früh überarbeitet • zu hohe Schichtstärken, zu kurze Trockenzeiten • zu grobes Schleifpapier 	<ul style="list-style-type: none"> • Lösemitteltest • nur auf blankes Blech spachteln • mit einem 2K-Füller isolieren; dabei den Füller in mehreren dünnen Spritzgängen spritzen und Ablüftzeiten einhalten • einwandfreie Trocknung der Vormaterialien sicherstellen • nicht zu grob schleifen • Verarbeitungs-vorschriften beachten
Blasenbildung	<ul style="list-style-type: none"> • Rückstände chemischer Vorbehandlung von Blechen • Untergrund nicht ausreichend ausgetrocknet und gereinigt • Poren/Lunkerstellen nicht ausgeschliffen • Polyester-Materialien nicht isoliert • Spritzluft verunreinigt • Kondenswasser- bildung durch Temperaturschwankungen • Handschweiß • Salze und Mineralien im Schleifwasser • Einfluss von Feuchtigkeit während der Verfilmung • Einschlüsse aus porösem Untergrund • zu kurze Ablüftzeit bei Einbrennlacken • fehlende Grundierung 	<ul style="list-style-type: none"> • Vormaterialien gut austrocknen lassen, sorgfältige Reinigung des Untergrundes • Polyester-Produkte isolieren • Lunkerstellen sorgfältig ausschleifen oder nachspachteln • Kondenswasser- bildung vermeiden • für saubere Spritzluft sorgen, regelmäßig Öl- und Wasserabscheider überprüfen • VE-Wasser zum Reinigen einsetzen
Bläulicher Schimmer an der Oberfläche und Schleierbildung	<ul style="list-style-type: none"> • Beeinflussung durch störende Stoffe aus dem Untergrund • zu hohe Luftfeuchtigkeit bei der Trocknung/ 	

Auflistung häufiger Lackierfehler

Stand	2010/08
Seite	2 / 8

	<ul style="list-style-type: none"> Härtung • ungenügende Belüftung bei der Trocknung/ Härtung • Niederschlag von Kondensaten 	
Bodensatz	<ul style="list-style-type: none"> • Überschreiten der Lagerzeit • nicht aufgerührt 	
Deckkraft, fehlende	<ul style="list-style-type: none"> • kein korrekter, einheitlicher Untergrund • nicht ausreichend aufgerührt • zu geringe Schichtdicke • zu niedrige Viskosität 	<ul style="list-style-type: none"> • auch vertikal aufrühren • Viskosität und Schichtdicke nach Angaben verarbeiten • hellen Untergrund/ Grundierung verwenden • neutralen Untergrund spritzen
Düsenverstopfung, Trübung	<ul style="list-style-type: none"> • Farbverschmutzung • unverträgliche Lack- oder Verdünnungszugabe 	<ul style="list-style-type: none"> • sauber arbeiten, Material ggfs. absieben • nur verträgliche Lacke und Verdünnungen mischen
Eindicken, Gelieren	<ul style="list-style-type: none"> • Überschreiten der Topfzeit 	
Farbtonabweichungen	<ul style="list-style-type: none"> • zu nass, zu trocken, zu dünn, zu deckend gespritzt • Spritzpistole (Düse), Spritzdruck nicht vorschriftsmäßig • Oberfläche durch Umwelteinflüsse verwittert • Abweichung in der Serienlackierung (Mehrfachnuancen) • Untergrund ist zu dunkel, z. B. bei bleifreien Decklacken (rot, gelb, orange) • nicht ausreichend aufgerührt 	<ul style="list-style-type: none"> • empfohlene Grundierung verwenden • Farbtonvergleich (Musterblech) • Beilackieren "Tröpfchenmethode" • nicht nur horizontal, sondern auch vertikal (ggfs. maschinell mit Druckluftrührer) aufrühren
Fülle ungenügend	<ul style="list-style-type: none"> • saugender Untergrund • zu geringe Schichtdicke 	
Glanzverlust	<ul style="list-style-type: none"> • saugender Untergrund 	

Auflistung häufiger Lackierfehler

Stand	2010/08
Seite	3 / 8

Haftungsstörungen	der Beschichtung	<ul style="list-style-type: none">• Herstellerinformation beachten
des Klarlackes	PU-Systemen	
auf Kunststoff	Klarlack/Härter	<ul style="list-style-type: none">• Produkt- Information einhalten
Hautbildung	Haftvermittler	<ul style="list-style-type: none">• Abdunsten des Reinigungsmittels
Hochziehen	<ul style="list-style-type: none">• unsachgemäße Lagerung Untergrund	<ul style="list-style-type: none">• mit einem 2K-Füller isolieren; dabei den Füller

Auflistung häufiger Lackierfehler

Stand	2010/08
Seite	4 / 8

	<ul style="list-style-type: none"> • nicht isoliert • mit ungeeignetem Füller isoliert • Füller nicht vorschriftsmäßig verarbeitet • Untergrund nicht durchgetrocknet 	<ul style="list-style-type: none"> • in mehreren dünnen Spritzgängen spritzen und Ablüftzeiten einhalten • Durchschliffe vermeiden
Klarlackvergilbung	<ul style="list-style-type: none"> • falscher Härter 	<ul style="list-style-type: none"> • Härtergebilde nach Gebrauch verschließen • Mischungsverhältnis Klarlack / Härter lt. Produkt- Information
Kocher / Micro-Schaumbildung	<ul style="list-style-type: none"> • schlecht durchgetrockneter Füller • Lösemittel- und Lufteinschlüsse bei überhöhten Schichtdicken <ul style="list-style-type: none"> - Spritzviskosität - Spritzdruck - Ablüft- / Trockenzeiten • falscher Härter und Verdünnung • zu dicke Schichten • Trocknung abgebrochen (Trockenzeit nicht eingehalten) 	<ul style="list-style-type: none"> • Schichtdicke korrigieren • Trockner regelmäßig überprüfen • Produkt- Information beachten
Kräuselbildung	<ul style="list-style-type: none"> • nicht durchgehärtete Vor-Lackierung, z. B. frische Kunstharzlackfarben • nicht geeigneter Untergrund, z. B. nicht lösemittelbeständige Kunststoffe • zu dicke Schichten 	<ul style="list-style-type: none"> • vorgeschriebene Trockenzeiten einhalten • lösemittel- empfindliche Untergründe entfernen oder isolieren
Kraterbildung, Benetzungsstörung	<ul style="list-style-type: none"> • Silikonverschmutzung (z. B. Handcreme, Schweißspray, Neonröhren, silikonhaltige Dichtungsmassen etc.) • öl-, wachs-, fetthaltige Rückstände • Spritzluft durch Kondenswasser oder Ölrückstände verunreinigt 	<ul style="list-style-type: none"> • silikonfreie Handcremes (Stokolan) • extreme Sauberkeit (bei Verarbeitung von Hammerschlag- lacken komplette Trennung inkl. Waschverdünnung!) • sorgfältige Reinigung des Untergrundes vor Lackierbeginn • regelmäßige Pflege der Spritzanlage

Auflistung häufiger Lackierfehler

Stand	2010/08
Seite	5 / 8

	<ul style="list-style-type: none"> • Staubeinfall • Taubefall und Feuchtigkeits- einwirkung während der Trocknung und Härtung • zu kurze Abluftzeit bei Wärmehärtung 	
Läufer- oder Gardinenbildung	<ul style="list-style-type: none"> • abweichende Spritzviskosität, Spritztechnik, Zwischenablüftzeiten und Schichtstärken • Spritzpistole (Düse), Spritzdruck nicht einwandfrei • Lackmaterial, Untergrund oder Raumtemperatur zu kühl • falsche Verdünnung oder zu niedrige Viskosität • Untergrund hat sich angelöst 	<ul style="list-style-type: none"> • Verarbeitung nach Herstellerangaben • einwandfreie Spritzgeräte einsetzen • Objekt und Material auf Raumtemperatur von 20 °C erwärmen • gute Kombination Härter/ Verdünnung wählen
Nadelstiche	<ul style="list-style-type: none"> • Untergrund nicht ausreichend ausgetrocknet • Polyestermaterialien nicht isoliert • Poren nicht ausgeschliffen 	<ul style="list-style-type: none"> • Vormaterialien gut austrocknen lassen • Poren gut ausschleifen oder nachspachteln
Optik (unsauberes Aussehen der Beschichtung)	<ul style="list-style-type: none"> • ungenügende Vorbereitung des Untergrundes • Staubeinfall • unsaubere Arbeitseinrichtung 	
Rissbildung	<ul style="list-style-type: none"> • Veränderung des Untergrundes • ungeeignetes Beschichtungssystem (mager auf fett / Grundierung auf Lack) • fehlerhafte Vorbehandlung des Untergrundes • zu hohe Schichtdicken 	

Auflistung häufiger Lackierfehler

Stand	2010/08
Seite	6 / 8

Runzelbildung	<ul style="list-style-type: none"> • zu dicke Schichten bei zu schneller Oberflächentrocknung • Quellung von Beschichtungen durch Wasser oder Lösemittel • hochziehen (zu frühes oder spätes Überlackieren speziell bei Alkydsystemen) 	
Schleifriefen	<ul style="list-style-type: none"> • schleifen mit zu grobem Schleifpapier • weiche, elastische Untergründe • Decklack zu dünn aufgetragen 	<ul style="list-style-type: none"> • Lösemitteltest • isolieren des weichen Untergrundes • vorgegebenes Schleifpapier einsetzen • normale Schichtdicke auftragen
Streifenbildung	<ul style="list-style-type: none"> • Spritzviskosität, Spritzdruck, Spritztechnik • Spritzpistole, Spritzdüse • zu kurze Ablüftzeiten • ungeeignete Verarbeitungstemperatur • ungeeignete Verdüner 	<ul style="list-style-type: none"> • Verarbeitungsvorschriften lt. Produktinformation beachten • geeignete Spritzpistole und Spritzdüse wählen • Spritzpistole parallel zum Objekt führen • im Produktsystem des Herstellers bleiben
Trocknungs- / Härtungsstörungen	<ul style="list-style-type: none"> • klimatische Einflüsse • falscher Härterzusatz • zu dicke Schichten • ungenügende Untergrundvorbehandlung • Weichmacherwanderung 	
Verarbeitbarkeit schlecht	<ul style="list-style-type: none"> • ungeeignete Viskosität • ungeeignete Lösemittel • ungünstige Temperatur des Untergrundes und des Beschichtungsstoffes 	
Verfärbung	<ul style="list-style-type: none"> • durchbluten von Bitumen, organischen Pigmenten und Farbstoffen • Vergilbung bei phenolhaltigen Beschichtungen • Einwirkung von Licht und Industrieabgasen auf Pigmente 	

Auflistung häufiger Lackierfehler

Stand	2010/08
Seite	7 / 8

	<ul style="list-style-type: none"> Überbrennen bei wärmehärtenden Beschichtungen 	
Vergilbung	<ul style="list-style-type: none"> falscher Härter 	<ul style="list-style-type: none"> Angaben auf Produkt-Information beachten
Verlaufsstörungen	<ul style="list-style-type: none"> abweichender Spritzdruck, Spritzviskosität, Spritztechnik, Verarbeitungstemperatur ungeeignete Lösemittelkombination narbiger Untergrund ungeeignete Spritzpistole (Düse) zu schnelle Antrocknung schlecht verlaufene Grundbeschichtung saugender Untergrund falsche Verarbeitungstechnik keine optimale Schichtdicke 	<ul style="list-style-type: none"> Verarbeitungs- vorschriften lt. Produkt-Information beachten vorschriftmäßige Untergrund- vorbehandlung geeignete Spritzpistole (Düse) vorgeschriebene Verdünnung einsetzen
Vermattung / Glanz	<ul style="list-style-type: none"> Schichtstärken/ Luftfeuchtigkeit Untergrund anlösbar Härtungsfehler oder Härter hatte bereits mit Luftfeuchtigkeit reagiert falsche Verdünnung Wasser oder Öl in der Spritzluft Trocknung unterbrochen zu trocken gespritzt 	<ul style="list-style-type: none"> Angaben auf Produkt-Information einhalten Härterkannen verschließen ausreichende Frischluftzufuhr sicherstellen forcierte Trocknung nicht unterbrechen Trockenzeit einhalten richtige Verdünnung einsetzen
Wasserbläschen	<ul style="list-style-type: none"> Schleifwasser- rückstände in Ecken, Kanten, Falzen und unter Zierleisten Spritzluft verunreinigt schlechte Isolierung von Polyester-Produkten zu hohe Luftfeuchtigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> Anbauteile möglichst immer abmontieren sorgfältig ausblasen Öl- und Wasserabscheider regelmäßig überprüfen
Wasserflecken	<ul style="list-style-type: none"> frisch lackierte, noch nicht ausgehärtete Lackierung zu hohe Schichtdicke, zu 	<ul style="list-style-type: none"> Verarbeitungs- vorschrift lt. Produkt-Information einhalten

Auflistung häufiger Lackierfehler

Stand	2010/08
Seite	8 / 8

	<ul style="list-style-type: none"> kurze Trockenzeit • Härtingsfehler oder Härter nicht mehr brauchbar • Einsatz nicht geeigneter Verdünnung 	
Weißanlaufen (speziell bei "Gewitterklima")	<ul style="list-style-type: none"> • Kondensatbildung bei schnelltrocknenden NC-Systemen 	<ul style="list-style-type: none"> • Verzögerer zusetzen
Wolkenbildung	<ul style="list-style-type: none"> • abweichende Spritzviskosität, Spritztechnik, Abluftzeiten, Spritzraumtemperatur • Spritzpistole, Spritzdüse, Spritzdruck nicht einwandfrei • nicht geeigneter Verdünner 	<ul style="list-style-type: none"> • Spritzviskosität nach Meßstab einstellen • Spritzpistole parallel zum Objekt führen • geeignete Spritzpistole und Düse wählen • Verdünner des Herstellers einsetzen • Verarbeitungs-vorschriften lt. Produkt-Information beachten