



Maschinen Gestell Schutzbeschichtung mit SPEDTEX™

Bei Fragen ruf uns an oder schreib uns!

 www.speedlinershop.de

 +49 3977 799 5995

 info@speedlinershop.de

 Mo-Fr: 9:00 – 16:00 Uhr



Checkliste Materialien

Bevor du mit deinem Projekt beginnst, schau nach, ob du alle benötigten Materialien hast. Falls dir etwas fehlt, findest du es in unserem SpeedlinerShop.

- Persönliche Schutzausrüstung z.B. Lackiermaske, Handschuhe, Overall
- Professionelles Abdeckpapier, Abdeckfolie
- Abdeckband und Stahldrahtband
- Druckluftschleifer oder Elektroschleifer mit Cup Brush
- Schleifvlies grob
- EP100 - Ätzprimer
- AP101 – Universal Primer
- WDC - Spezial Reiniger
- Putzlappen
- Druckluft
- SPEEDTEX™ inkl. Farbpigment in Wunschfarbe
- Pinsel
- SPEEDTEX™ Schutzpistole
- UDC - Sprühpistolen Reiniger

Weitere Anleitungen

Wenn du dir bei einigen Schritten nicht sicher bist, haben wir hier weitere hilfreiche Anleitungen für dich und dein Projekt.

- Oberfläche richtig anschleifen
- Rost richtig entfernen und mit Ätzprimer behandeln
- Richtig abkleben und abdecken – 10 Tipps vom Profi
- Master-Klebeband setzen
- Stahldrahtband einsetzen
- Richtig entfetten und reinigen vor dem Beschichten
- Entfernen von Abdeckmaterial – Unsere Tipps um Fehler zu vermeiden

Wir zeigen dir, wie du dein Maschinen Gestell aus blanken Stahlprofilen mit **SPEEDTEX™** selber beschichten und vor Rost und Beanspruchung schützen kannst. Mit **SPEEDTEX™** beschichtete Maschine Gestelle überstehen selbst härteste Bedingungen. Alles beginnt mit der richtigen Verarbeitung.

Schritt 1: Gestell anschleifen

Boden, Wände werden grob gereinigt, ggf. Rost entfernt und mit einem Sandschleifer angeschliffen.

Wir empfehlen zum schnellen und effektiven Anschleifen einen Druckluftschleifer oder Elektroschleifer mit der Cup Brush.

Schritt 2: Reinigung der Oberflächen

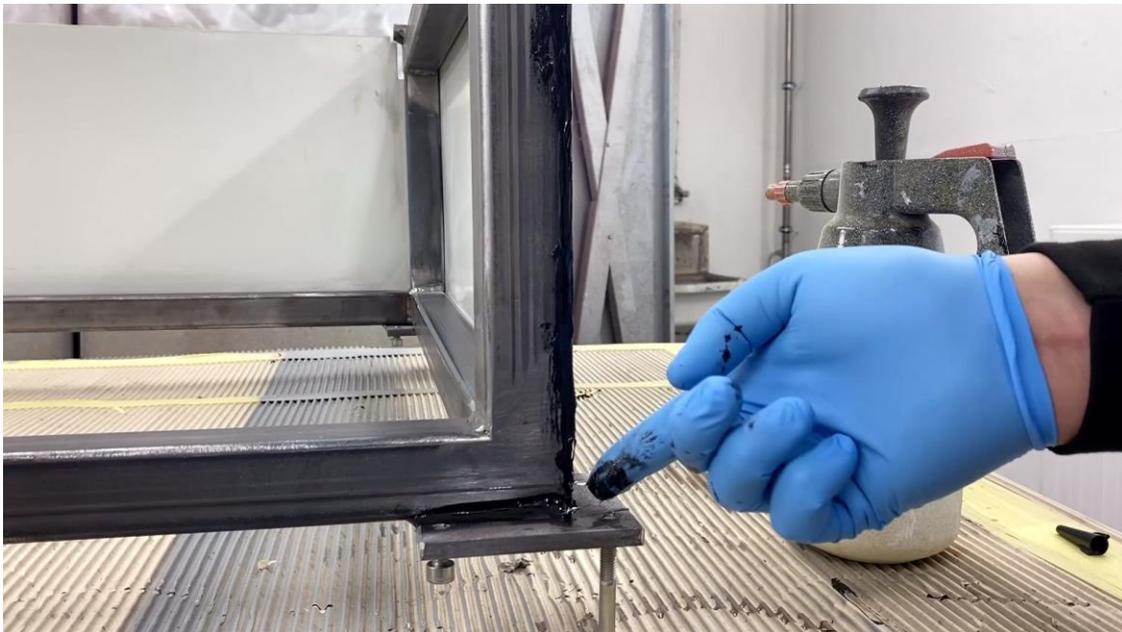
Mit dem WDC - Universal Reiniger entfernst du alle Fette, Wachse oder sonstigen Rückstände.



Schritt 3: PU-Abdichtung



Alle offenen Stellen, Kanten, Übergänge oder Ritzen mit PU-Dichtmasse verschließen.



Schritt 4: Ätzprimer auftragen



Alle blanken Metallstellen werden mit EP100 - Ätzprimer vorgrundiert. Dies geschieht mit einer Sprühpistole oder einem Pinsel.



EP100 - Ätzprimer mindestens 20 Minuten trocknen lassen.

Schritt 5: Grundierung auftragen



Alle zu beschichtenden Oberflächen mit AP101 - Universal Primer grundieren. Dies geschieht mit einer Sprühpistole oder einem Pinsel.



AP101 - Universal Primer mindestens 20 Minuten trocknen lassen, höchstens jedoch 4 Stunden. Nach 4 Stunden, muss dieser neu aufgetragen werden.

Schritt 6: Vorbereitung des Beschichtungsmaterials



Weitere Informationen zum Mischungsverhältnis der Komponente-A, Komponente-B und dem flüssigen Farbpigment entnimmst du den SPEEDTEX™ Verarbeitungsrichtlinien.

Schritt 7: Beschichtungsmaterial auftragen

Fange zunächst mit den Kanten und Ecken an.



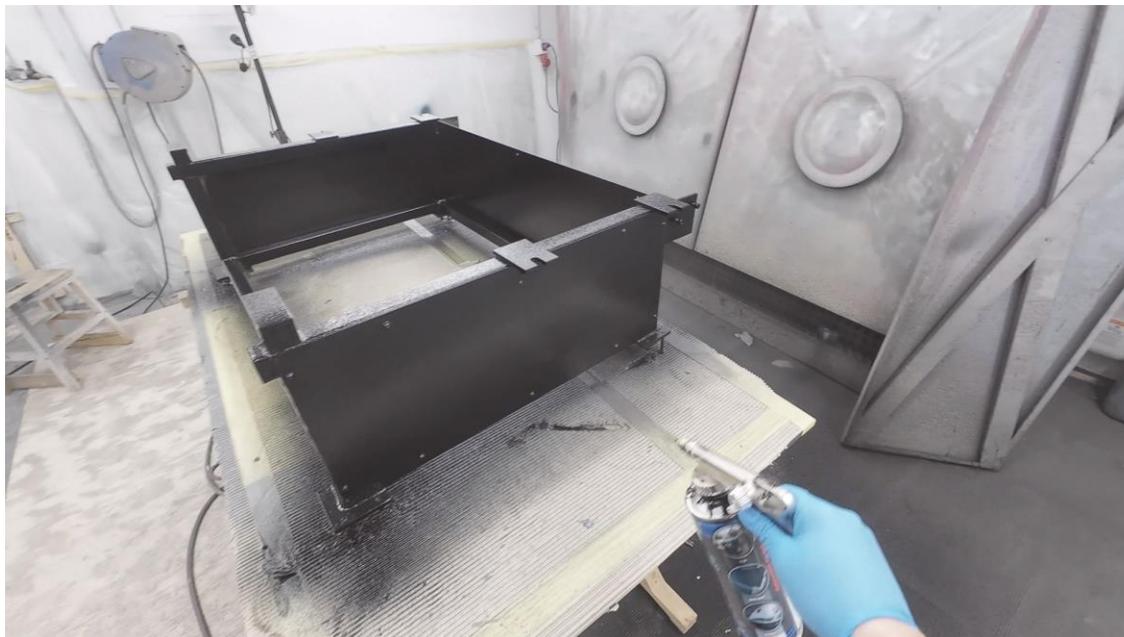
Danach alle Flächen. Je nach Anwendung empfehlen wir eine Schichtdicke von 1 bis 1.5mm. Größere Schichtdicken sind jederzeit möglich.



Schritt 8: Kurze Trockenzeit (optional)



Nach erfolgreichem Aufsprühen der Schutzbeschichtung folgt eine kurze Trockenphase. Nach Ablauf wird anschließend die gewünschte Textur aufgetragen. Die Textur beeinflusst das Aussehen.



Das Beschichtungsmaterial wird aus größerer Entfernung auf die Oberfläche gesprüht.

What You See Is What You Get! So wie die Oberfläche nach dem Auftragen der Textur aussieht, sieht diese auch später aus. Die Oberflächenstruktur verändert sich während des Aushärtens nicht mehr.

Schritt 9: Trocknung

Die Schutzbeschichtung mindestens 12 Stunden trocknen lassen und vor Wasser und Feuchtigkeit schützen.

Fertig, das war's! Im Laufe des Trocknungsprozesses erhöht sich der Schutz immer weiter und das Material verbindet sich mit dem Gestell dauerhaft.